VENUS SERIE 100

CE

Manuale d'uso

Codice **81320075** EDIZIONE 1 Dicembre 2007

Indice

1. GENERALITÀ 1-13
1.1 Dichiarazione di conformità 1-13
1.2 Premessa 1-13
1.3 Simbologia 1-16
1.4 Conservazione del manuale 1-17
1.5 Consultazione del manuale 1-17
1.5.1 Generalità 1-18
1.5.2 Prescrizioni di sicurezza 1-18
1.5.3 Collaudo, consegna e installazione 1-18
1.5.4 Comandi e indicazioni 1-18
1.5.5 Uso della linea - programmazione 1-18
1.5.6 Uso della linea - lavorazione 1-18
1.5.7 Manutenzione 1-18
1.5.8 Opzioni 1-18
1.5.9 Ricerca guasti 1-18
1.5.10 Glossario 1-18
1.6 Tipologie e dimensioni d'ingombro 1-20
1.6.1 Venus Serie 100 PE 110 1-20
1.6.2 Venus Serie 100 PE 120 1-21
1.6.3 Venus Serie 100 PE 130 1-22
1.6.4 Venus Serie 100 PE 140 1-23
1.6.5 Venus Serie 100 SP 140 1-24
1.6.6 Venus Serie 100 ET 120 1-25
1.7 Descrizione del sistema - note generali 1-26
1.8 Dispositivi elettronici di comando e controllo 1-28
1.8.1 Interruttore generale 1-29
1.8.2 Pulsante di riarmo 1-29
1.8.3 Pulsante di arresto di emergenza 1-29
1.9 Terminale ed interfaccia operatore 1-31
1.10 Sistemi di stampa e applicazioni 1-35
1.10.1 Sistema a getto d'aria (air-jet) 1-36
1.10.2 Sistema a braccetto 1-37
1.11 Caratteristiche elettriche 1-38
1.11.1 Allacciamenti elettrici 1-38
1.11.2 Tabella valori elettrici 1-39
1.12 Caratteristiche meccaniche 1-41
1.12.1 Allacciamenti pneumatici 1-41
1.12.2 Velocità di trasporto 1-41
1.12.3 Sistema di trasporto 1-41
1.12.4 Trasportatore a nastro 1-42
1.12.5 Trasportatore a rulli 1-42
1.12.6 Trasportatore a cinghie 1-42
1.12.7 Trasportatore di ingresso (o carico) 1-42
1.12.8 Trasportatore separatore 1-43
1.12.9 Trasportatore in pesatura 1-43
1.12.10 Trasportatore in etichettatura 1-43
1.12.11 Sistema di stampa 1-44
1.13 Istruzioni per la richiesta di intervento di assistenza tecnica 1-47

1.13.1 Dati anagrafici 1-47
1.13.2 Targhe di identificazione 1-48
1.14 Garanzia 1-48

2. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA 1-49
2.1 Usi non consentiti 1-49
2.2 Prescrizioni d'uso 1-50
2.3 Avvertenze generali di sicurezza 1-51
2.3.1 Dispositivi di protezione individuale 1-51
2.3.2 Definizioni 1-52
2.4 Normativa 1-52
2.5 Profili professionali 1-53
2.6 Pittogrammi per bordo macchina 1-54

3. COLLAUDO, CONSEGNA E INSTALLAZIONE 1-57
3.1 Collaudo 1-57
3.2 Consegna della linea 1-57
3.3 Dimensioni e peso dell'imballo 1-58
3.3.1 Lista materiale in dotazione 1-58
3.3.2 Movimentazione della linea 1-58
3.4 Posizionamento 1-60
3.4.1 Caratteristiche ambientali 1-60
3.4.2 Zone di rispetto 1-61
3.4.3 Apertura dell'imballo 1-63
3.5 Allacciamenti della linea alle utenze 1-66
3.5.1 Elettrico 1-66
3.5.2 Pneumatico 1-66
3.5.3 Collegamenti uscite seriali COM1, COM2, COM3 1-66
3.5.4 Collegamento rete Rete Fast Ethernet 1-67
3.5.5 Collegamento della stampante 1-67
3.6 Accensione e spegnimento della linea 1-68
3.6.1 Accensione 1-68
3.6.2 Fase di avvio 1-69
3.6.3 Spegnimento 1-69
3.7 Messa fuori servizio 1-70
3.7.1 Temporanea 1-70
3.7.2 Definitiva (smantellamento) 1-71

4. COMANDI E INDICAZIONI 1-73
4.1 Frontale (display e tastiera) 1-73
4.2 Display 1-74
4.2.1 Area percorso 1-75
4.2.2 Area tara 1-75
4.2.3 Area peso 1-75
4.2.4 Area dati metrologici 1-76
4.2.5 Area prezzo 1-76
4.2.6 Area messaggi 1-76
4.2.7 Area funzioni 1-77
4.2.8 Area data, ora e livello 1-77
4.2.9 Area impostazioni 1-77
4.3 Tastiera 1-78
4.3.1 Gruppi di tasti 1-78
4.3.2 Tasti funzione (sfondo arancio) 1-79

4.3.3 Tasti date (sfondo viola) 1-79
4.3.4 Tasti sommatoria (sfondo viola) 1-79
4.3.5 Tasti alfanumerici (sfondo celeste e grigio) 1-80
4.3.6 Tasti di editing (sfondo nero) 1-81

5. USO DELLA LINEA - PROGRAMMAZIONE 1-83
5.1 Convenzione 1-83
5.2 Pagina iniziale 1-84
5.3 Livelli operativi 1-85
5.3.1 Introduzione 1-85
5.3.2 Elenco livelli di accesso 1-86
5.3.3 Cambio di livello 1-87
5.3.4 Modifica Password 1-87
5.3.5 Modifica livello di accesso all'accensione 1-88
5.4 Macro funzioni 1-89
5.4.1 Premessa: differenza tra macro e campo globale 1-89
5.4.2 Introduzione 1-89
5.4.3 Programmazione macro 1-90
5.4.4 Macro Start 1-91
5.4.5 Cancellazione macro 1-91
5.4.6 Visualizzazione macro 1-92
5.5 Campi globali 1-93
5.6 Soft key 1-96
5.6.1 Introduzione 1-96
5.6.2 Programmazione 1-97
5.6.3 Cancellazione 1-100
5.7 Combinazioni di tasti con ALT 1-101
5.8 Uso del tasto TAB in lavorazione 1-103
5.9 Elenco menù 1-104
5.10 Note comuni sulla programmazione degli archivi 1-107
5.10.1 SALVA 1-108
5.10.2 NUOVO 1-108
5.10.3 COPIA 1-108
5.10.4 CANCELLA 1-108
5.11 Testi 1-109
5.11.1 Introduzione 1-109
5.11.2 Proprietà archivio testi 1-110
5.11.3 Ricerca di un testo 1-110
5.11.4 Testi preimpostati 1-110
5.12 Codici a barre 1-115
5.12.1 Introduzione ai codici a barre 1-115
5.12.2 EAN 13/ EAN 8 1-116
5.12.3 UPC A / UPC E 1-118
5.12.4 CODE 39 / CODE 32 Farmaceutico Ita 1-120
5.12.5 Interleaved 2 of 5 / ITF 14 1-122
5.12.6 CODE 128 / EAN 128 1-124
5.12.7 Monarch Codabar 1-126
5.12.8 PDF 417 1-127
5.12.9 Proprietà archivio barcode 1-128
5.13 Immagini 1-139
5.13.1 Introduzione 1-139
5.13.2 Proprietà archivio immagini 1-141

5.13.3 Memorizza in STP 1-142
5.14 Etichette 1-143
5.14.1 Introduzione 1-143
5.14.2 Proprietà archivio etichette 1-147
5.14.3 Proprietà campi archivio etichette 1-151
5.15 PLU 1-156
5.15.1 Introduzione 1-156
5.15.2 Proprietà archivio Plu 1-157
5.16 Lettura barcode 1-170
5.16.1 Introduzione 1-170
5.16.2 Store 1-172
5.16.3 Pesacasse - Note per gli installatori 1-172
5.16.4 Monoprodotto - Nota per gli installatori 1-173
5.16.5 Proprietà archivio BC Read 1-173
5.17 Tracciabilità (optional) 1-176
5.17.1 Introduzione e proprietà archivio tracciabilità 1-176
5.17.2 Impostazioni di default 1-178
5.17.3 Messaggi di errore 1-178
5.18 Packing list (optional) 1-180
5.18.1 Introduzione 1-180
5.19 Controllo peso CTRL (optional) 1-181
5.19.1 Premesse normative 1-181
5.19.2 Proprietà archivio controllo peso 1-182
5.20 Weight Bounding (optional) 1-184
5.20.1 Introduzione 1-184
5.21 Archivio clienti (optional) 1-186
5.21.1 Introduzione 1-186
5.22 Totali generali 1-188
5.22.1 Introduzione e proprietà 1-188
5.22.2 Gestione Totali Generali 1-189
5.23 Menù accessibili al 5° livello 1-190
5.23.1 Introduzione 1-190
5.23.2 Impostazioni di rete 1-191
5.23.3 Gestione trasmissione Pesate, Pesate scartate ed errori di applicazione 1-192
5.23.4 Impostazione password 1-194
5.23.5 Impostazione ora/data 1-194
5.23.6 Impostazioni varie 1-195
5.23.7 Impostazioni logger 1-196
5.23.8 Test I/O 1-197
5.23.9 Tabella ingressi 1-199
5.23.10 Tabella uscite 1-201
5.23.11 Test STP 1-203
5.23.12 Impostazione contatori 1-204
5.23.13 Backup/Restore 1-205
5.23.14 Seriale old Cigiemme 1-206

6. USO DELLA LINEA - LAVORAZIONE 1-207
6.1 Combinazioni possibili 1-207
6.2 Tipo di lavorazione 1-209
6.2.1 PLU 1-209
6.2.2 Gestione remota 1-209

6.3 Tipo di funzionamento 1-209
6.3.1 Monoprodotto 1-209
6.3.2 Pesacasse/Multiprodotto 1-209
6.4 Modalità di utilizzo 1-213
6.4.1 CTRL - Funzionamento 1-213
6.4.2 CTRL - Esempio di lavorazione 1-214
6.4.3 CTRL - Chiusura di un lotto 1-214
6.4.4 W.B. - Monoprodotto standard 1-215
6.4.5 W.B. - Monoprodotto con CTRL abilitato 1-216
6.4.6 W.B. - Pesacasse 1-216
6.5 Funzionamento etichettatrice 1-218
6.6 Preparazione e accensione della linea 1-220
6.7 Modifico dati 1-223
6.8 Gestione storno 1-223
6.9 Gestione totali (Chiusura anticipata) 1-223
6.10 Elenco PLU aperti 1-223
6.11 Nastro trasporto 1-224
6.12 Azzeramento bilancia 1-224

7. MANUTENZIONE 1-225
7.1 Premessa 1-225
7.2 Controlli eseguiti in fabbrica 1-226
7.3 Controlli da effettuarsi all'installazione 1-226
7.4 Controlli periodici 1-227
7.5 Sostituzione dei nastri trasportatori 1-228
7.6 Tensionamento dei nastri trasportatori 1-229
7.7 Sostituzione delle cinghie 1-231
7.8 Sostituzione del motore 1-232
7.9 Pulizia dei nastri trasportatori 1-233
7.10 Verifica del sistema di pesatura 1-234
7.11 Taratura del sistema di pesatura 1-236
7.12 Pulizia della testina termica 1-237
7.13 Sostituzione testina termica 1-239
7.14 Pulizia rullo trascinamento carta 1-241
7.15 Pulizia del fotosensore carta 1-243
7.16 Pulizia delle parti accessorie della stampante 1-244
7.17 Pulizia delle fotocellule 1-245
7.18 Pulizia del filtro aria compressa 1-245

8. RICERCA GUASTI 1-247
8.1 Premessa 1-247
8.2 Elenco errori 1-248
8.2.1 Errori Stream (100 - 199) 1-248
8.2.2 Errori Lavorazione (200 - 299) 1-249
8.2.3 Errori Registra Dati (300 - 399) 1-250
8.2.4 Errori Stampanti (500 - 599) 1-251
8.2.5 Errori Bilancia (600 - 699) 1-252
8.2.6 Errori Vari (800 - 1099)(1200 - 1299) 1-255
8.2.7 Errori Remotazione Input Output (1100 - 1199) 1-256
8.2.8 Errori Generici (2000 - 2099) 1-257
8.2.9 Errori Memoria (4000 - 4099) 1-263
8.2.10 Errori Database (5000 - 5099)(1 - 10)(-1, -945) 1-265

8.2.11 Errori Stringhe (7000 - 7099) 1-268
8.2.12 Errori Rete (700 - 899) 1-270
9. GLOSSARIO 1-277

Indice della figure

Figura 1.1 - Venus Serie 100 PE 110 1-20
Figura 1.2 - Venus Serie 100 PE 120 1-21
Figura 1.3 - Venus Serie 100 PE 130 1-22
Figura 1.4 - Venus Serie 100 PE 140 1-23
Figura 1.5 - Venus Serie 100 SP 140 1-24
Figura 1.6 - Venus Serie 100 ET 120 1-25
Figura 1.7 - Disposizione del quadro elettrico 1-28
Figura 1.8 - Pulsantiera di comando 1-29
Figura 1.9 - Stampante principale 1-35
Figura 1.10 - Applicatore air jet 1-36
Figura 1.11 - Applicatore a braccetto 1-37
Figura 1.12 - Targa metrologica 1-48
Figura 1.13 - Targa di identificazione piattaforma di pesatura 1-48
Figura 2.1 - Elenco pittogrammi 1-55
Figura 3.1 - Zone di rispetto 1-62
Figura 3.2 - Disposizione dell'interruttore generale 1-69
Figura 4.1 - Frontale del terminale 1-73
Figura 4.2 - Display LCD 1-74
Figura 4.3 - Particolare dell'area prezzo 1-76
Figura 4.4 - Tastiera 1-78
Figura 5.1 - Pagina iniziale 1-84
Figura 5.2 - Elenco menù 1/3 1-104
Figura 5.3 - Elenco menù 2/3 1-105
Figura 5.4 - Elenco menù 3/3 1-106
Figura 5.5 - Archivio testi 1-109
Figura 5.6 - Archivio barcode 1-128
Figura 5.7 - Archivio immagini 1-140
Figura 5.8 - Archivio etichette 1-144
Figura 5.9 - Inserimento e modifica campi etichette_1 1-145
Figura 5.10 - Inserimento e modifica campi etichette_2 1-146
Figura 5.11 - Intestazione 1-150
Figura 5.12 - Archivio Plu 1-156
Figura 5.13 - Archivio BCRead 1-171
Figura 5.14 - Archivio Tracciabilità 1-177
Figura 5.15 - Archivio Weight Bounding 1-185
Figura 5.16 - Archivio Clienti 1-186
Figura 5.17 - Archivio Totali Generali 1-189
Figura 5.18 - Configurazione 5° livello 1-190
Figura 5.19 - Test I/O 1-197
Figura 5.20 - Test STP 1-203

Figura 6.1 - Combinazioni permesse 1-208
Figura 6.2 - Diagramma tipo di funzionamento 1-210
Figura 7.1 - Nastro piano (vista motore) 1-228
Figura 7.2 - Nastro piano (tensionamento tappeti) 1-229
Figura 7.3 - Smontaggio del carter laterale e sezione del nastro trasportatore con cinghia di trasmissione 1-231
Figura 7.4 - Sezione del nastro trasportatore con motore 1-232
Figura 7.5 - Testina termica ed organi di sollevamento 1-237
Figura 7.6 - Smontaggio della testina dal dissipatore 1-239
Figura 7.7 - Rullo di trascinamento carta 1-241
Figura 7.8 - Fotosensore passaggio carta 1-243

Indice della tabelle

Tabella 1.1 - Valori elettrici 1-39
Tabella 1.2 - Potenza assorbita 1-39
Tabella 3.1 - Elenco pesi dei vari modelli 1-58
Tabella 3.2 - Pedinatura uscite seriali 1-66
Tabella 5.1 - Elenco livelli di accesso 1-86
Tabella 5.2 - Elenco Password 1-87
Tabella 5.3 - Opzioni Soft-key 1-97
Tabella 5.4 - Combinazioni con tasto ALT 1-101
Tabella 5.5 - Uso del tasto TAB in lavorazione 1-103
Tabella 5.6 - Proprietà archivio testi 1-110
Tabella 5.7 - Elenco testi preimpostati 1-111
Tabella 5.8 - EAN 13 peso fisso 1-116
Tabella 5.9 - EAN 8 peso fisso 1-116
Tabella 5.10 - EAN 13 peso variabile 1-116
Tabella 5.11 - UPC - A 1-118
Tabella 5.12 - UPC - E 1-118
Tabella 5.13 - Code 39 1-120
Tabella 5.14 - Code 32 Farmaceutico Ita 1-120
Tabella 5.15 - Interleaved 2 of 5 1-122
Tabella 5.16 - ITF 14 1-122
Tabella 5.17 - EAN 128 1-124
Tabella 5.18 - Tipi di barcode 1-129
Tabella 5.19 - Proprietà archivio barcode 1-131
Tabella 5.20 - Campi variabili lavorazione 1-132
Tabella 5.21 - Campi variabili totali 1-135
Tabella 5.22 - Campi variabili tracciabilità 1-135
Tabella 5.23 - Campi variabili clienti 1-136
Tabella 5.24 - Proprietà campi del barcode 1-137
Tabella 5.25 - Proprietà archivio immagini 1-141
Tabella 5.26 - Proprietà archivio etichette 1-147
Tabella 5.27 - Proprietà campi archivio etichette 1-151
Tabella 5.28 - Spiegazione campi plu 1-157
Tabella 5.29 - Tabella riferimento per controllo peso 1-182
Tabella 5.30 - Configurazione rete 1-191
Tabella 5.31 - Impostazioni varie 1-195
Tabella 5.32 - Ingressi 1-199
Tabella 5.33 - Uscite 1-201
Tabella 5.34 - Contatori 1-204
Tabella 5.35 - Seriale old Cigiemme 1-206
Tabella 7.1 - Controlli periodici 1-227

Tabella 7.2 - Tabella errore massimo tollerato classe x 1-234
Tabella 7.3 - Es. di tabella errore massimo tollerato classe x 1-234
Tabella 7.4 - Tabella errore massimo tollerato classe y 1-235
Tabella 7.5 - Es. di tabella errore massimo tollerato classe y 1-235

1. GENERALITÀ

1.1 Dichiarazione di conformità

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Nome del fabbricante:	**SOCIETÀ COOPERATIVA BILANCIAI**
Indirizzo:	Via S. Ferrari, 16 41011 Campogalliano (MO)- Italia

dichiara che il prodotto

La linea di pesatura-etichettatura modello:	**VENUS SERIE 100**
con opzioni	tutte quelle previste dal seguente manuale

é conforme a:

✔ norme EN50081-1, EN50082-1 in base a quanto previsto dalle direttive 89/336 CEE (compatibilità elettromagnetica)

✔ norme EN60950 in base a quanto previsto dalla direttiva 73/23 CEE (direttiva bassa tensione)

✔ Requisiti previsti dalla direttiva 98/37 CE del 22/06/1998 (Direttiva Macchine)

✔ Norma EN 60204-1 (Rischi di origine elettrica)

✔ Norme CEI-EN 60439-1, CEI-EN 60439-2, CEI-EN 60439-3, CEI-EN 60439-4 (Apparecchiature assiemate di protezione e manovra)

✔ Norme EN 292-1, EN 292-2 (Sicurezza del macchinario)

✔ Requisiti raccomandazione OIML R 51

Sul prodotto è stata apposta la marcatura CE.

IL DIRETTORE TECNICO

Germano Anderlini

1.2 Premessa

- ✔ Scopo del presente manuale è di portare a conoscenza dell'operatore con testi e figure di chiarimento, le prescrizioni ed i criteri fondamentali per l'installazione, il corretto impiego in sicurezza dell'impianto di pesatura e l'esecuzione di una metodica manutenzione.
- ✔ Tenere sempre a portata di mano il presente manuale! Rispettare sempre le istruzioni riportate!
- ✔ La sicurezza di funzionamento dell'impianto è affidata in prima persona all'operatore che riteniamo debba avere conoscenze dettagliate su di esso.
- ✔ È responsabilità dell'utente assicurarsi che l'installazione sia conforme alle disposizioni vigenti in materia.
- ✔ L'apparecchiatura deve essere installata solo da personale specializzato che deve aver letto e compreso il presente manuale.
- ✔ Con **"personale specializzato"** si intende personale che, in seguito alla formazione ed esperienza professionale maturata, è stato espressamente autorizzato dal "Responsabile alla sicurezza dell'impianto" ad eseguirne l'installazione, l'uso e la manutenzione.
- ✔ Per ogni anomalia riscontrata rivolgersi al Centro di Assistenza più vicino.
- ✔ È vietato qualsiasi tentativo di smontaggio, modifica e manomissione dell'impianto da parte dell'utente o personale non autorizzato; in tal caso decade immediatamente la garanzia e la Ditta Costruttrice si esime dal rispondere ad ogni eventuale danno causato a persone o a cose.
- ✔ È pure vietata l'alterazione o rimozione dei dati riportati sulle targhette, i bolli di chiusura e di legalizzazione del terminale; di conseguenza accertarsi che tutte le targhe siano presenti e leggibili e, in caso contrario, rivolgersi al Servizio Post Vendita.
- ✔ La Ditta Costruttrice non risponde di danni derivanti da una incauta movimentazione del terminale.
- ✔ Le informazioni e le illustrazioni di seguito riportate sono aggiornate alla data di edizione.
- ✔ La Ditta Costruttrice è impegnata nella continua ottimizzazione dei propri prodotti con conseguenti possibili modifiche a qualche

componente dell'impianto.

- ✔ Tutte le informazioni tecniche contenute nel presente manuale sono di esclusiva proprietà della Ditta Costruttrice e devono essere considerate di natura riservata.
- ✔ È vietata la riproduzione e divulgazione, anche parziale, del presente manuale su carta, su supporto informatico e su WEB senza autorizzazione scritta della Ditta Costruttrice.
- ✔ Inoltre è vietato utilizzare il presente manuale per scopi diversi da quelli strettamente legati all'installazione, all'utilizzo e alla manutenzione del terminale.
- ✔ Nell'intento di dettagliare con maggiore incisività e con la massima chiarezza di funzionamento le regolazioni o altro, alcune illustrazioni possono rappresentare l'impianto di pesatura sprovvisto di ripari di sicurezza. Non utilizzare l'impianto in queste condizioni, ma togliere tali ripari di sicurezza per il tempo strettamente necessario alle riparazioni o manutenzioni richieste, quindi procedere al loro ripristino.
- ✔ Versione manuale: **1.0** del **01/10/07**.
- ✔ Release di riferimento: **4.2.20** del **25/07/07**.

1.3 Simbologia

Di seguito si riportano le simbologie utilizzate nel manuale per richiamare l'attenzione del lettore sui diversi livelli di pericolo nelle operazioni di "Uso e manutenzione" dello strumento.

PERICOLO

*Informazione o procedura che, se non scrupolosamente eseguita, **provoca** la morte o gravi lesioni personali.*

ATTENZIONE

*Informazione o procedura che, se non scrupolosamente eseguita, **potrebbe provocare** la morte o gravi lesioni personali.*

AVVERTENZA

Informazione o procedura che consiglia l'operatore sull'utilizzo ottimale dell'impianto per allungarne la durata, evitarne danneggiamenti o perdita della programmazione, ottimizzarne il lavoro nel rispetto delle normative metriche.

Le schermate ed i messaggi che compaiono sul display del terminale sono riportati in un carattere speciale.

Per i messaggi:

Questo è un messaggio riportato sul display.

Per i percorsi:

*Home**Lavorazione**Modifica dati**Merceologico*

Il carattere "\" indica il passaggio da una voce alla successiva.

In questo manuale verranno utilizzate le seguenti sigle: **PE** significa linea di **pesatura ed etichettatura**, **ET** significa linea di **etichettatura** e **SP** significa **selezionatrice ponderale**.

Il suffisso **.A** si riferisce alla versione con applicatore air jet.

I numeri indicano quanti nastri sono presenti; es. PE110 indica una Venus automatica mononastro con applicatore a braccino.

1.4 Conservazione del manuale

Il manuale deve essere consultato avendo cura di non deteriorarne le pagine, i disegni e gli allegati; consigliamo comunque di produrne almeno una copia di riserva riponendo l'originale in luogo sicuro e protetto.

AVVERTENZA

Il contenuto di questo documento può essere fotocopiato solo integralmente, qualora la copia sia destinata all'esclusivo uso interno all'azienda proprietaria.

È vietata la divulgazione a terzi del contenuto del presente documento, senza l'autorizzazione scritta della Ditta Costruttrice.

Al presente manuale è allegato un CD-ROM contenente informazioni riguardanti la programmazione degli archivi, l'uso, la messa in opera e la manutenzione della pesoprezzatrice.

1.5 Consultazione del manuale

Il presente manuale è strutturato al fine di facilitare la ricerca da parte dell'utente di informazioni relative alla macchina.

Il manuale è diviso in capitoli fondamentali, logicamente divisi e di seguito descritti.

ATTENZIONE

Prima di qualsiasi altra operazione è indispensabile leggere attentamente il presente manuale.

Qualora fosse mancante, danneggiato o incompleto richiederne una copia alla Ditta Costruttrice.

1.5.1 Generalità

Contiene importanti riferimenti e descrizioni relative alla macchina, alla sua identificazione, al costruttore. Riassume le caratteristiche fondamentali della linea.

1.5.2 Prescrizioni di sicurezza

Contiene informazioni relative a norme di comportamento sulla sicurezza.

1.5.3 Collaudo, consegna e installazione

Contiene informazioni relative alla movimentazione della linea ed alla sua messa in opera.

1.5.4 Comandi e indicazioni

Descrizione del gruppo display-tastiera ed all'interfaccia utente.

1.5.5 Uso della linea - programmazione

Descrizione dettagliata delle modalità di inserimento dei dati.

1.5.6 Uso della linea - lavorazione

Descrizione dettagliata delle modalità di utilizzo della linea nelle varie configurazioni possibili.

1.5.7 Manutenzione

Contiene le procedure e le scadenze per le operazioni di ordinaria manutenzione.

1.5.8 Opzioni

Descrizione delle opzioni non standard.

1.5.9 Ricerca guasti

Semplice guida alla risoluzione degli inconvenienti più probabili.

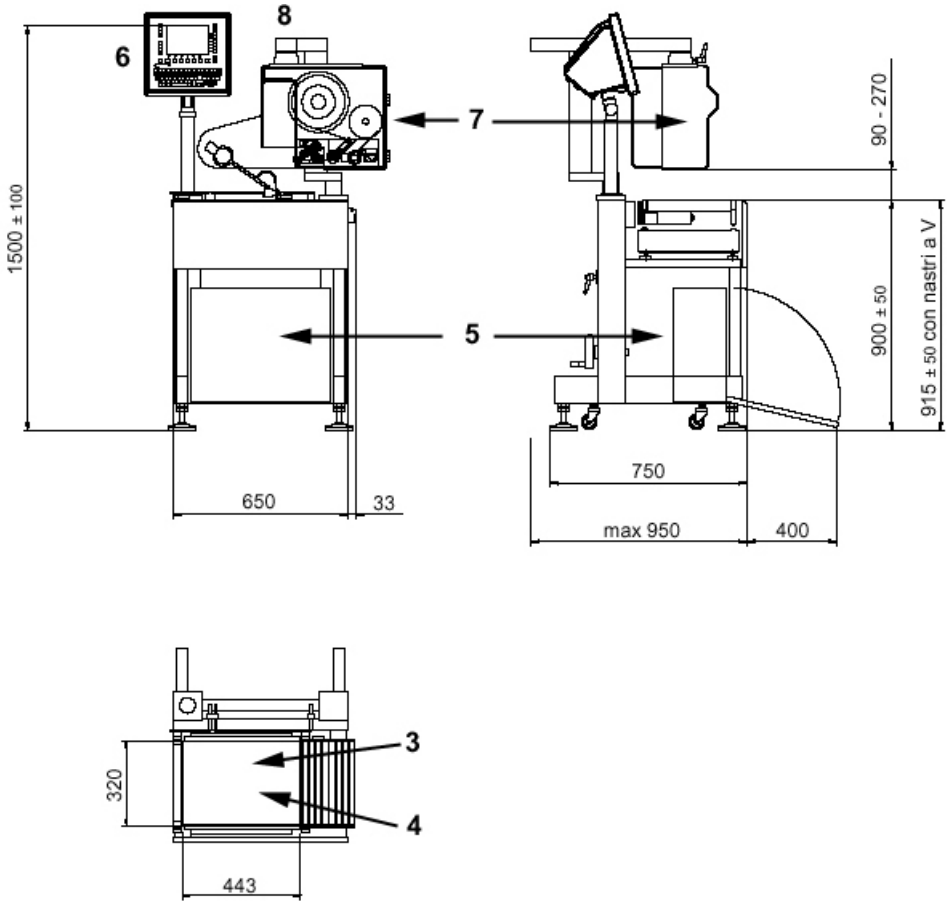
1.5.10 Glossario

Fornisce delucidazioni su termini tecnici contenuti nel presente manuale.

1.6 Tipologie e dimensioni d'ingombro

Le tipologie di macchine si suddividono per lunghezza nastri e numero e tipo di stampanti. Nelle pagine seguenti vengono descritti alcuni esempi significativi:

1.6.1 Venus Serie 100 PE 110

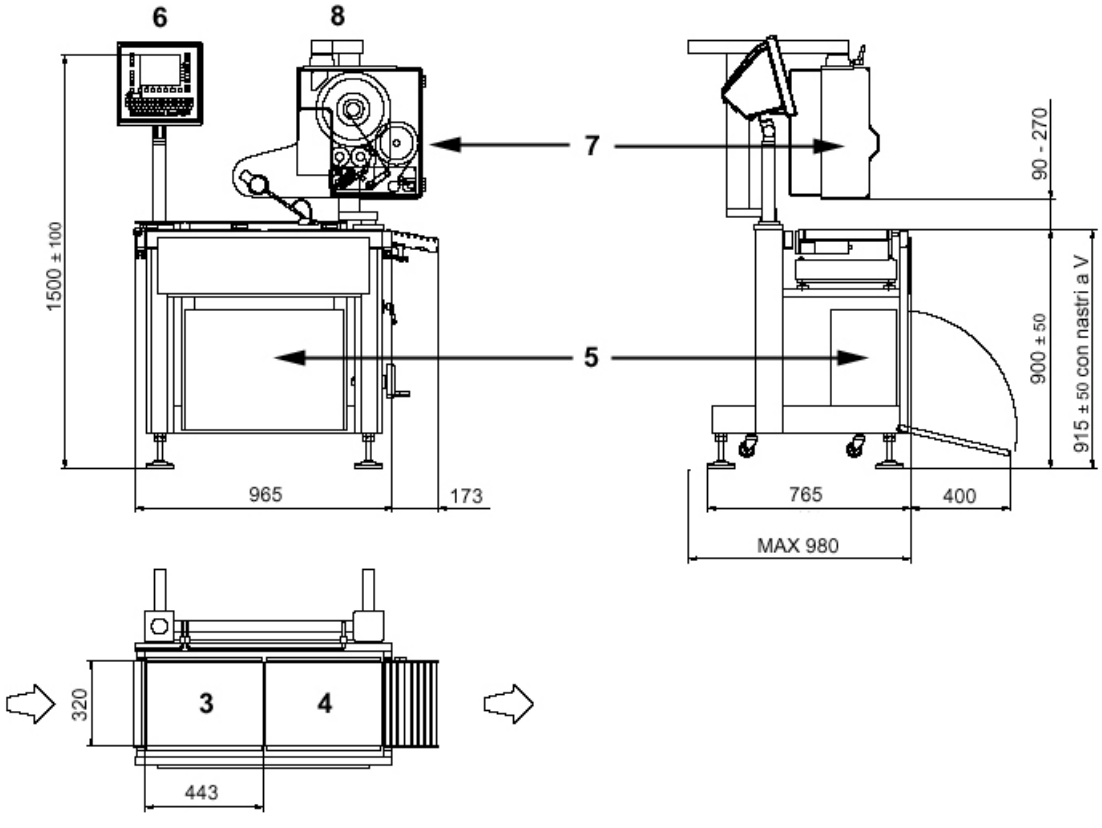


Legenda

3. Trasportatore in pesatura
4. Trasportatore in etichettatura
5. Quadro di comando e controllo
6. Gruppo display
7. Sistema di stampa e applicazione etichette
8. Pulsantiera bordo macchina

Figura 1.1 - Venus Serie 100 PE 110 *(citi6304.jpg)*

1.6.2 Venus Serie 100 PE 120

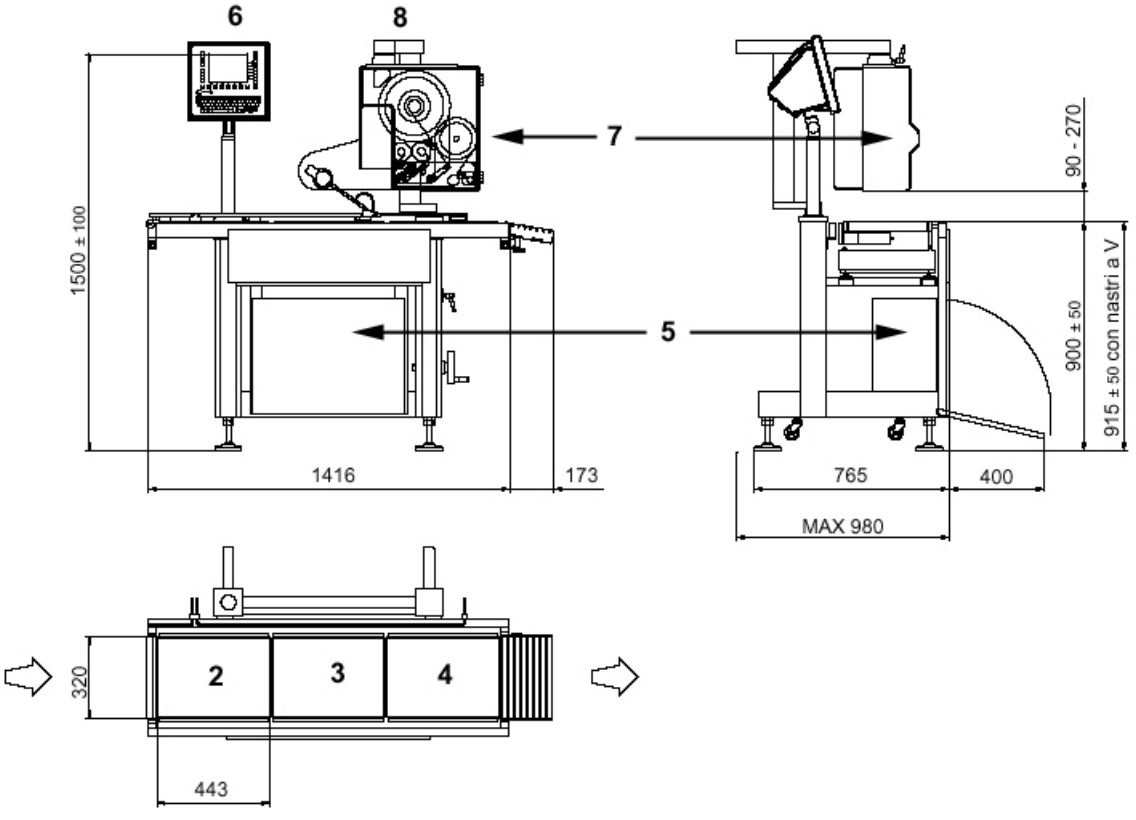


Legenda

3. Trasportatore in pesatura
4. Trasportatore in etichettatura
5. Quadro di comando e controllo
6. Gruppo display
7. Sistema di stampa e applicazione etichette
8. Pulsantiera bordo macchina

Figura 1.2 - Venus Serie 100 PE 120 *(citi6305.jpg)*

1.6.3 Venus Serie 100 PE 130

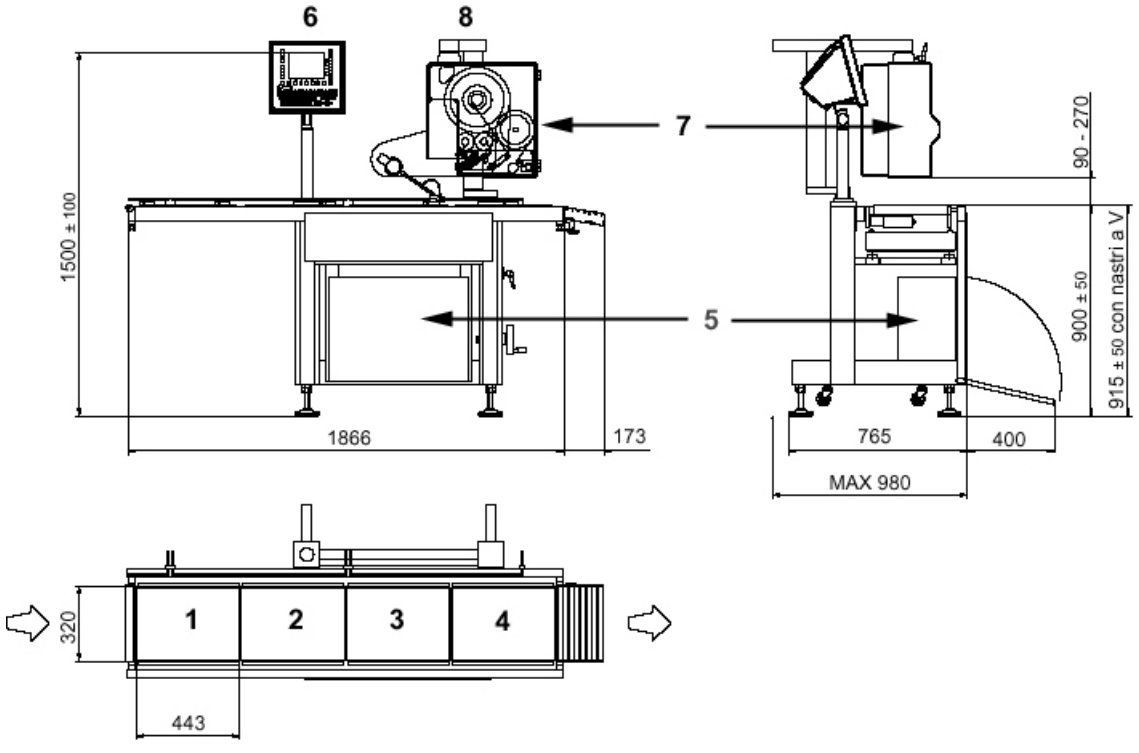


Legenda

2. Trasportatore separatore
3. Trasportatore in pesatura
4. Trasportatore in etichettatura
5. Quadro di comando e controllo
6. Gruppo display
7. Sistema di stampa e applicazione etichette
8. Pulsantiera bordo macchina

Figura 1.3 - Venus Serie 100 PE 130 *(citi6306.jpg)*

1.6.4 Venus Serie 100 PE 140

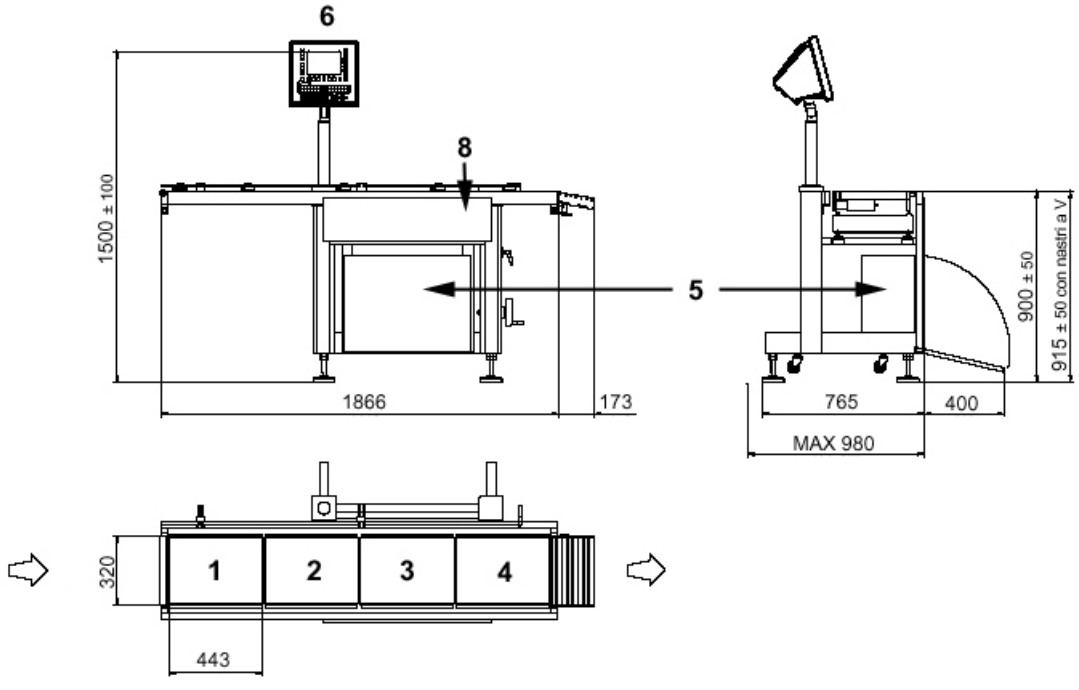


Legenda

1. Trasportatore di ingresso
2. Trasportatore separatore
3. Trasportatore in pesatura
4. Trasportatore in etichettatura
5. Quadro di comando e controllo
6. Gruppo display
7. Sistema di stampa e applicazione etichette
8. Pulsantiera bordo macchina

Figura 1.4 - Venus Serie 100 PE 140 *(citi6307.jpg)*

1.6.5 Venus Serie 100 SP 140

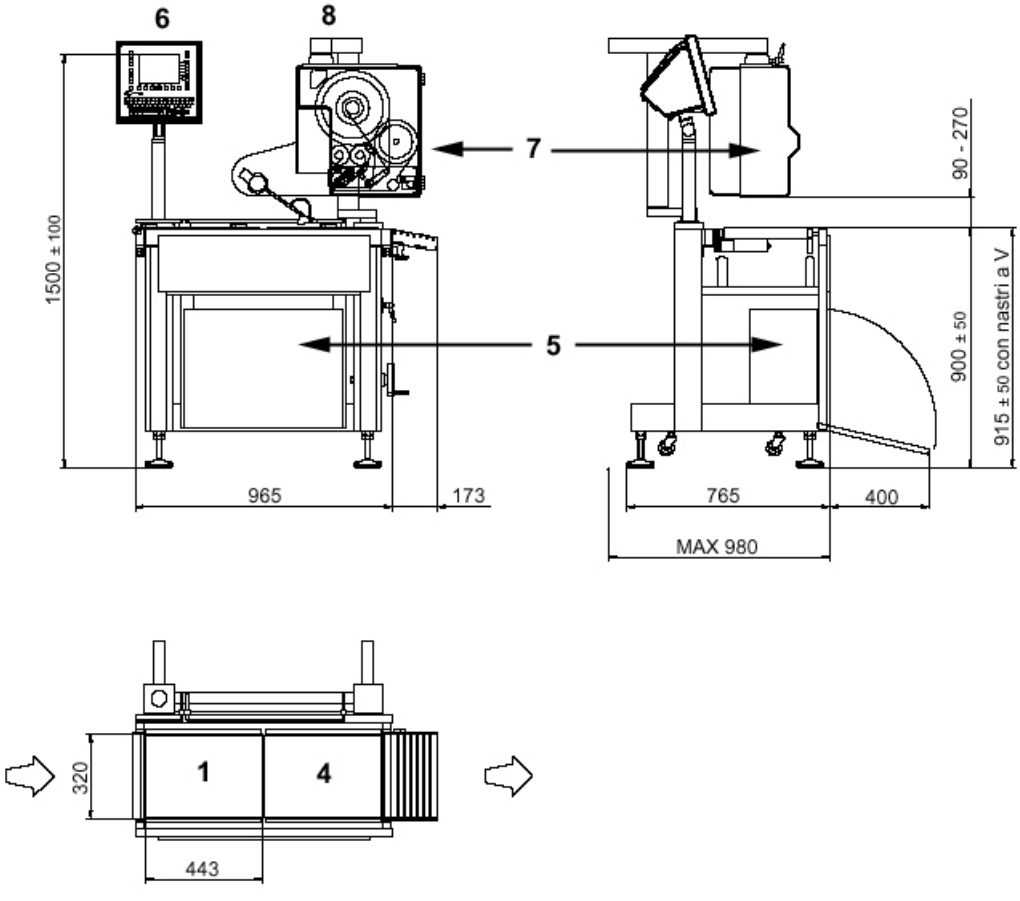


Legenda

1. Trasportatore di ingresso
2. Trasportatore separatore
3. Trasportatore in pesatura
4. Trasportatore in etichettatura
5. Quadro di comando e controllo
6. Gruppo display
8. Pulsantiera bordo macchina

Figura 1.5 - Venus Serie 100 SP 140 *(citi6308.jpg)*

1.6.6 Venus Serie 100 ET 120



Legenda

1. Trasportatore di ingresso
4. Trasportatore in etichettatura
5. Quadro di comando e controllo
6. Gruppo display
7. Sistema di stampa e applicazione etichette
8. Pulsantiera bordo macchina

Figura 1.6 - Venus Serie 100 ET 120 *(citi6309.jpg)*

1.7 Descrizione del sistema - note generali

La gamma Venus Serie 100 è costituita da linee automatiche di peso-prezzatura di alto livello prestazionale, adatte ai più svariati campi di impiego.

Realizzate con elettronica di ultima generazione e gestite con software di altissimo livello e flessibilità consentono di operare attraverso la tastiera ed il display grafico da 10,4" in modo semplice ed intuitivo per cadenze fino a 70 pesate/minuto.

La modularità con cui sono state concepite le linee Venus Serie 100 consente di rispondere a qualsiasi esigenza di peso, forma del prodotto, cadenza e ingombro.

Le diverse tipologie di nastri (piani, a "V" , mobili) e i diversi sistemi di applicazione (braccetto, air-jet) ne fanno pertanto un prodotto assolutamente versatile.

Completano la gamma una serie di funzioni e dispositivi opzionali quali espulsori, metaldetector e totalizzatori.

Segue un elenco delle principali caratteristiche tecniche:

- ✔ Trasporto a 1, 2, 3 o 4 nastri piani o a "V"
- ✔ Pesatura statica con cadenza fino a 70 confezioni al minuto in base alle dimensioni, peso e forma della confezione ed in base alla lunghezza delle etichette.
- ✔ Tastiera alfanumerico-funzionale con 99 tasti
- ✔ Rete Ethernet con protocollo TCP/IP
- ✔ Larghezza di stampa fino a 102 mm
- ✔ Sistema di applicazione air-jet oppure con braccetto motorizzato
- ✔ Struttura in acciaio inox AISI 304
- ✔ Etichettatura "sopra", di fronte e di lato

La linea automatica di pesatura mod. Venus Serie 100 è un sistema che permette la movimentazione, la pesatura, l'etichettatura e lo scarico completamente automatico del prodotto da pesare.

Le macchine Cigiemme sono dotate di sistemi che ricevono e forniscono consensi per abilitare il funzionamento della linea stessa e alle macchine a monte.

Quando viene tolto il consenso da valle, la macchina si arresta dopo la conclusione di un proprio ciclo di pesatura ed etichettatura. Può quindi uscire una confezione dopo che è stato tolto il consenso.

La linea è formata da una serie di trasportatori (a nastro, a rulli etc...) che movimentano il prodotto da pesare, da un'elettronica di comando e controllo per comandare e controllare tutte le fasi di movimentazione, pesatura, etichettatura e scarico, che riceve ed elabora i dati riguardanti il peso del prodotto e li invia alla stampante, e da un sistema di stampa e applicazione etichette per etichettare il prodotto pesato con il proprio peso, prezzo, importo, dati del lotto, della partita, del cliente etc..

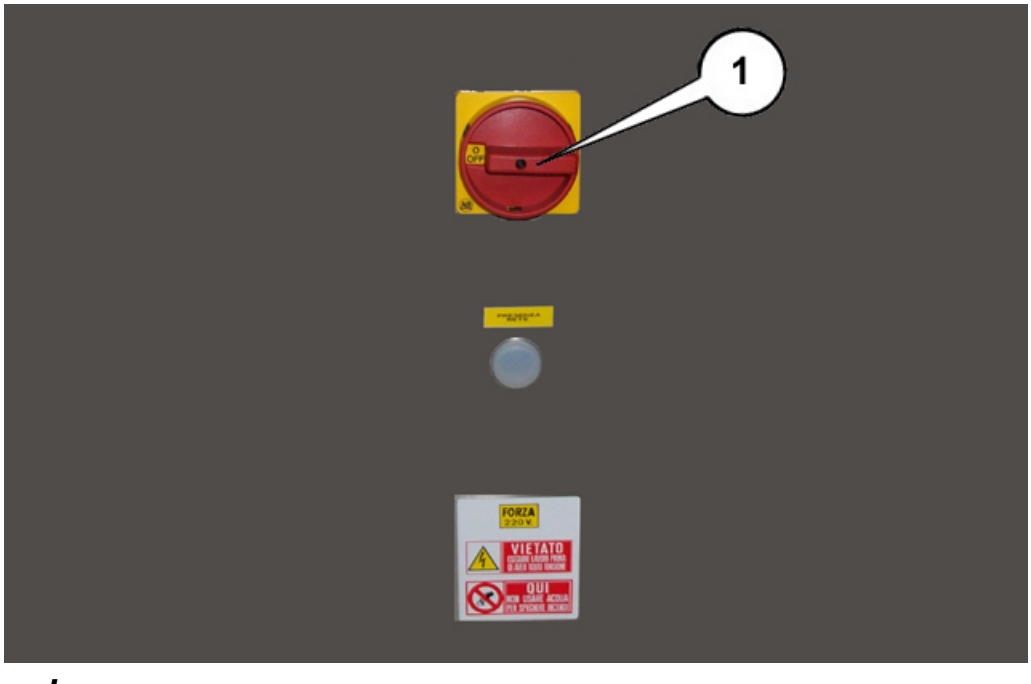
Il comando di sollevamento del gruppo stampa è l'unico comando posto al di sotto di 600 mm, ma viene utilizzato solo saltuariamente e la sua attuazione non prevede mai l'ingresso in zone pericolose.

1.8 Dispositivi elettronici di comando e controllo

I dispositivi elettronici di comando sono posizionati nella parte sottostante il sistema di trasporto, in un quadro accessibile per facilitarne la manutenzione in caso di guasto.

⚠ ATTENZIONE ⚠

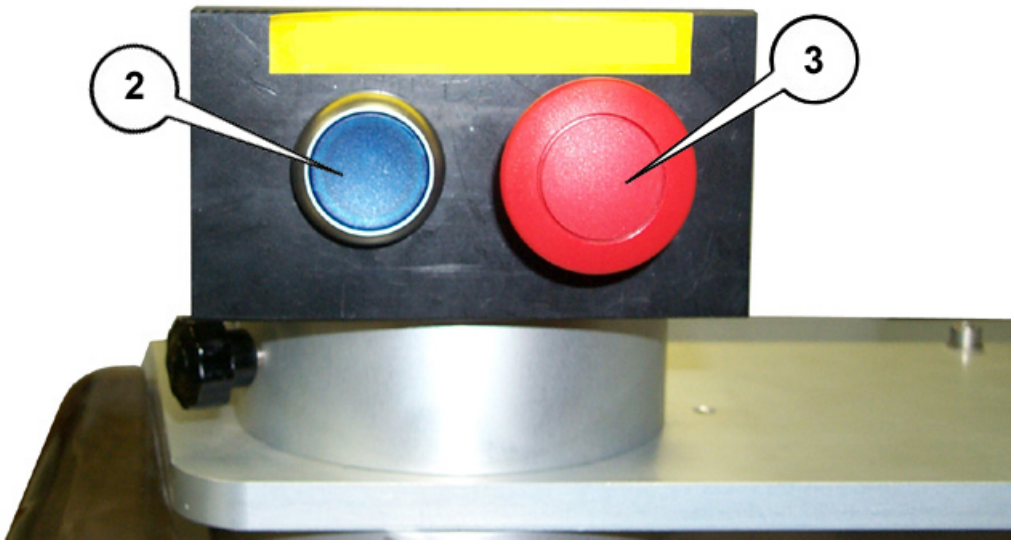
L'operatore prima di accendere il quadro ed eventualmente avviare la linea deve verificare che nessuno sosti o lavori in prossimità della stessa.



Legenda

1. Interruttore generale

Figura 1.7 - Disposizione del quadro elettrico *(citi6010.jpg)*



Legenda

2. Pulsante di riarmo
3. Pulsante di arresto di emergenza

Figura 1.8 - Pulsantiera di comando *(citi6011.jpg)*

1.8.1 Interruttore generale

Fornisce alimentazione a tutti i dispositivi, fatta eccezione per le tensioni di alimentazione degli attuatori (motori, elettrovalvole, ecc.), che quindi NON possono essere attivati senza l'ulteriore intervento dell'operatore, garantendo la sicurezza del personale direttamente a contatto della macchina.

1.8.2 Pulsante di riarmo

Attiva l'alimentazione ai dispositivi attuatori, permettendo la partenza dei trasportatori e l'attivazione dei comandi pneumatici. Il pulsante di riarmo deve essere premuto dopo l'inserimento dell'interruttore generale e dopo l'eventuale attivazione dell'emergenza.

1.8.3 Pulsante di arresto di emergenza

Permette di fermare la linea in qualsiasi momento ed istantaneamente (**arresto di categoria 0**) disattivando l'alimentazione ai dispositivi attuatori; è possibile che la continuità del lavoro in corso sia persa. In

alcuni casi, per maggiore sicurezza, è necessario duplicare tale comando in altre posizioni; rimangono comunque attivi tutti i comandi di arresto di emergenza.

⚠ ATTENZIONE ⚠

Dopo aver attuato l'emergenza, che rimane bloccata, verificare che le condizioni di pericolo e le eventuali anomalie che l'hanno generata, siano decadute e le condizioni di sicurezza siano ripristinate. Prima di sbloccare il pulsante di emergenza verificare attentamente che non vi sia personale direttamente a contatto con la macchina o nelle immediate vicinanze. Scaricate le confezioni non pesate; prima di riavviare la macchina è necessario premere il pulsante di ripristino.

1.9 Terminale ed interfaccia operatore

Il pannello di interfaccia operatore è dotato di una tastiera a membrana estremamente affidabile e con un'ottima sensazione tattile, sormontati da un pannello in policarbonato che riporta la serigrafia della tastiera e al tempo stesso rende stagna la superficie. La tastiera è dotata di tasti alfanumerici e tasti funzionali con tasti in doppia funzione che riportano lettere e simboli degli idiomi più utilizzati.

Nella parte superiore alla tastiera è posto il display LCD. Sul margine inferiore e destro del display sono riportate le funzioni che vengono attivate dai tasti corrispondenti; nella parte superiore sono riportati i dati di pesatura e le indicazioni metrologiche, mentre nella parte centrale vengono riportati dati accessori e messaggi all'operatore.

Il sistema elettronico permette il collegamento fino a 2 stampanti etichettatrici termiche o a trasferimento termico gestite contemporaneamente per la stampa della etichetta di prodotto, di riepilogo (confezione, ecc...) e per riepilogo finale (bancale, pallet, generale, ecc..). Può inoltre essere collegata una stampante accessoria per la stampa di listati packing-list e/o report del lotto di prodotti preconfezionati (o preimballati).

Il sistema di applicazione etichetta può essere dei seguenti tipi: a getto d'aria e con braccetto rotante per soddisfare al meglio tutti i casi di etichettatura.

Programmazione e richiamo a bordo macchina dei seguenti archivi:

- ✔ archivio prodotti (PLU)
- ✔ archivio etichette personalizzabili con possibilità di inserire in stampa tutti i dati gestiti: testi fissi e variabili, codici a barre, linee, riquadri, elementi grafici (in formato bmp monocromatico) ed aree ombreggiate
- ✔ archivio di testi fissi (descrizioni e ingredienti)
- ✔ archivio di codici a barre personalizzabili
- ✔ archivio immagini
- ✔ archivio tracciabilità
- ✔ archivio clienti
- ✔ archivio BCRead
- ✔ archivio Weight Bounding (classi di peso)

Gestione della movimentazione (nastri trasportatori, applicatore,

emergenze e consensi) con memorizzazione dei parametri (velocità, quote di arresto, ecc...) nel PLU; in questo modo la macchina si autoprogramma automaticamente al cambio prodotto.

Aggiornamento automatico delle date di confezionamento, scadenza e inizio stagionatura in base al numero di giorni programmati nel PLU (TMC).

Il programma gestisce i seguenti codici memorizzati nel PLU:

- ✔ codice PLU
- ✔ codice cliente
- ✔ codice paartita
- ✔ codice lotto
- ✔ codice prodotto
- ✔ codice categoria merceologica

L'ampiezza di quasi tutti i codici impostabili è di 15 caratteri alfanumerici.

Quando l'operatore imposta un codice, il programma lo memorizza esattamente come impostato e per richiamarlo deve essere digitato nello stesso modo. In questo senso un codice che ha uno zero (0) in testa è diverso da uno che non lo prevede (es. 0123 è diverso da 123) e un codice con lettere minuscole è diverso da uno con lettere maiuscole (es. ABC è diverso da abc e anche da AbC).

Il programma non esegue nessuna operazione di "riempimento" o formattazione, ma vengono sempre memorizzati, stampati e riportati i codici esattamente come impostati, anche nei codici a barre (se richiesto).

Totalizzazioni con stampa automatica dell'etichetta al raggiungimento di almeno uno dei limiti impostati (per peso, per numero di pezzi etichettati o per importo):

- ✔ Totale cartone
- ✔ Totale bancale

Totalizzazioni con comando di stampa da operatore:

- ✔ Totale cartone
- ✔ Totale bancale
- ✔ Totale generale
- ✔ Totale parziale
- ✔ Totale per codice cliente
- ✔ Totale per codice prodotto

- ✔ Totale per codice partita
- ✔ Totale per codice lotto
- ✔ Totale per codice tracciabilità
- ✔ Totale per categoria merceologica
- ✔ Totale per codice PLU
- ✔ Totale per codice lotto-prodotto
- ✔ Totale per codice lotto-plu
- ✔ Totale per codice tracciabilità-prodotto
- ✔ Totale per codice tracciabilità-plu
- ✔ Totale per codice cliente-prodotto

Storni di importi, pesi e numero di pezzi dai totali.

Impostazione di un quantitativo di lavorazione (peso, importo o numero pezzi) al raggiungimento del quale lo strumento esce automaticamente dal ciclo di lavorazione.

Possibilità di funzionamento in selezione con impostazione del peso minimo e massimo e, a scelta:

- ✔ non etichettatura del pezzo fuori range;
- ✔ arresto del pezzo fuori range;
- ✔ espulsione del pezzo fuori range.

La funzione di selezione a due livelli permette le seguenti funzionalità:

- ✔ se il peso del pezzo è in range, viene totalizzato, ma non etichettato (i pezzi fuori range sono scartati);
- ✔ se il peso del pezzo è in range, viene totalizzato ed etichettato a peso fisso;
- ✔ se il peso del pezzo è in range, viene totalizzato ed etichettato a peso variabile.

Il range può liberamente essere definito all'interno o all'esterno delle soglie impostate.

Possibilità di pesare ma non etichettare singolarmente i prodotti, producendo la sola etichetta riepilogativa (totale a tutti i livelli).

Applicazione manuale dell'etichetta riepilogativa con segnalazione di etichetta pronta e gestione del pulsante di richiesta stampa. Gestione automatica della coda di etichette.

Applicazione automatica dell'etichetta confezione con gestione linea di riepilogo con arresto/ripartenza confezione (a richiesta).

Ampia capacità di memorizzazione dati con possibilità di espansione (a

richiesta).

Collegamento a Personal Computer per una migliore gestione dei dati accessori (descrizioni, codici, date, ecc...), per l'ampliamento della capacità di memorizzazione di detti dati e per l'eventuale gestione di ordini di lavorazione con collegamento al sistema di elaborazione dati aziendale.

Tale collegamento può essere realizzato tramite rete Ethernet con protocollo TCP-IP.

1.10 Sistemi di stampa e applicazioni

Le stampanti collegabili alla macchina sono unicamente quelle fornite da Cigiemme S.p.A.; ad eccezione della stampante principale (prodotto), i sistemi di stampa per totali possono essere installati in qualsiasi momento facendo richiesta al costruttore.

Il sistema di stampa è di tipo termico diretto e fa uso di etichette termiche; opzionalmente può essere richiesta la stampa di tipo "a trasferimento termico" utilizzando etichette di carta normale con foil di trasferimento.

La testina permette una larghezza di stampa fino a 104mm con risoluzione ad 8 DOT/mm (a richiesta 12 DOT/mm) ed una velocità di stampa fino a 200mm/sec.

Figura 1.9 - Stampante principale *(citi6012.jpg)*

1.10.1 Sistema a getto d'aria (air-jet)

È il sistema ideale per le alte cadenze produttive con confezioni anche di altezze diverse, ma con superfice sostanzialmente regolare (non tondeggiante o sferica); con queste confezioni l'applicazione dell'etichetta è garantita con altissima efficienza; sulle superfici irregolari, l'applicazione è comunque efficace, ma non garantisce la totale adesione dell'etichetta.

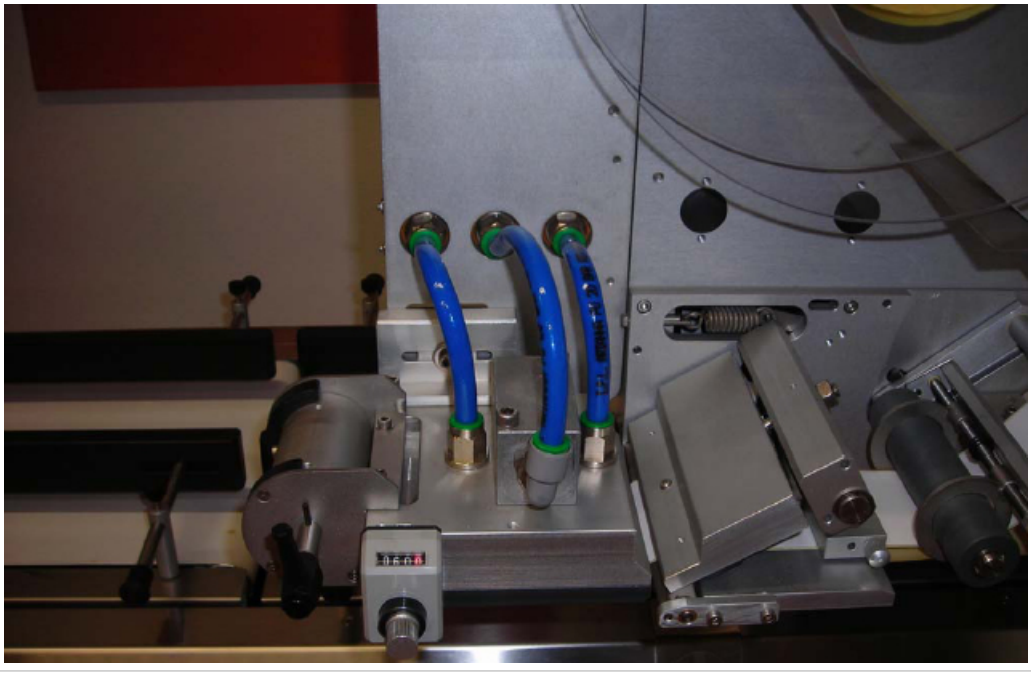


Figura 1.10 - Applicatore air jet *(citi6313.jpg)*

1.10.2 Sistema a braccetto

È il sistema ideale per etichettare prodotti con foggia anche irregolare con cadenze produttive fino a 70 pezzi/min (per la versione a 3/4 nastri). Permette inoltre l'applicazione dell'etichetta sopra o sul fianco o sul fronte del prodotto.

Figura 1.11 - Applicatore a braccetto *(citi6014.jpg)*

1.11 Caratteristiche elettriche

1.11.1 Allacciamenti elettrici

L'installazione della linea prevede i seguenti allacciamenti:

- ✔ 230 Vac monofase con terra (PE)
- ✔ 50 Hz / 60 Hz
- ✔ assorbimento max 4,5A
- ✔ spina industriale conforme a IEC309-2

⚠ ATTENZIONE ⚠

Per favorire gli interventi di manutenzione ed assistenza in completa sicurezza è indispensabile prevedere a monte della linea un sezionatore lucchettabile.

1.11.2 Tabella valori elettrici

Alimentazione:	230 +10%-15% Vac 50/60 Hz
Celle collegabili:	fino a 4 celle analogiche da 350 ohm su connettore vaschetta 9 poli
Alimentazione celle analogiche:	10 Vdc
Risoluzione:	massimo 10000 divisioni
Massimo segnale in ingresso:	23 mV
Sensibilità:	0,75 uV/divisione (versione con celle analogiche)
Stabilità del fondo scala:	< 5 ppm/°C
Stabilità dello zero:	< 5 ppm/°C
Range temperatura compensato:	0 + 40 °C
Range funzionamento:	0 + 50 °C
Umidità:	85 % @ 40°C

Tabella 1.1 - Valori elettrici

Versione	Quadro	Gruppo stampa CGM	Terminale Venus	Optional compres-sore	Optional totalizza-tore CGM
1 nastro	300VA	170VA	75VA	0.42KW	170VA
2 nastri	300VA	170VA	75VA	0.42KW	170VA
3 nastri	500VA	170VA	75VA	0.42KW	170VA
4 nastri	500VA	170VA	75VA	0.42KW	170VA

Tabella 1.2 - Potenza assorbita

AVVERTENZA

Si ricorda che il primario del trasformatore accetta tre valori di tensione a 220V, 230V e 240V. È importante allacciare l'alimentazione al primario con il valore corretto per non rischiare di danneggiare i componenti a valle.

Verificare che:

- ✔ la linea elettrica di alimentazione del terminale abbia voltaggio e frequenza come indicato sulla targa di avvertenza situata sul retro della presa di corrente a cui viene collegato il terminale e sia dotata di polo di terra;
- ✔ le targhe di avvertenza e pericolo siano presenti sul cofano dello strumento; in caso contrario avvertire il personale addetto alla manutenzione o direttamente il nostro Servizio Assistenza.

Il terminale rispetta la direttiva europea per quello che riguarda la compatibilità elettromagnetica (direttiva 89/336 CEE), tuttavia è buona norma predisporre una alimentazione elettrica separata dagli azionamenti di potenza.

AVVERTENZA

Non affiancare ai cavi di collegamento del terminale cavi di potenza che potrebbero causare disturbi al funzionamento dello strumento. Utilizzare per il collegamento il cavo fornito in dotazione al terminale. Nel caso che il cavo sia corto, non prolungarlo con giunture, ma rivolgersi alla Ditta Costruttrice.

1.12 Caratteristiche meccaniche

Struttura realizzata in ALLUMINIO ANTICORODAL 100, ACCIAIO INOX X 5 CrNi 1810 UNI EN 10088-1e materiali plastici. Sistema di pesatura a cella di carico tipo OFF-CENTER, grado di protezione IP65.

Piedi di appoggio ad altezza regolabile da 870mm a 970mm (piano di scorrimento prodotti).

Piano di scorrimento prodotti a 1, 2, 3 o 4 nastri trasportatori, eventualmente dotati di nastri inclinabili a "V" (optional) nel senso di marcia (escluso versioni PE110, PE110A e SP 110).

1.12.1 Allacciamenti pneumatici

L'installazione della linea prevede i seguenti allacciamenti (aria compressa filtrata e deumidificata):

- ✔ da 400 a 600 kPa (4-6 bar)
- ✔ portata 40 litri/min. con applicatore a braccino
- ✔ portata 60 litri/min. con applicatore air-jet
- ✔ innesto rapido

1.12.2 Velocità di trasporto

Variabile da 0 a 65 m/min' in funzione di quanto impostato nel PLU. La cadenza produttiva della linea di pesatura può arrivare ad un massimo di 70 pezzi/min' in condizioni ottimali. Tale cadenza decresce in funzione del peso e delle dimensioni dei pezzi trasportati.

1.12.3 Sistema di trasporto

A seconda della versione e della portata, le linee mod. VENUS SERIE 100 possono essere dotate di diversi sistemi di trasporto con portate variabili fino a 12 kg.

1.12.4 Trasportatore a nastro

I trasportatori a nastro possono essere dei tipi seguenti:

✔ di tipo piano a nastro intero;
✔ di tipo piano a nastri separati;
✔ di tipo inclinabile a 'V' per prodotti tondi o irregolari.

1.12.5 Trasportatore a rulli

I trasportatori a rulli possono essere dei tipi seguenti:

✔ di tipo a gravità;
✔ di tipo motorizzato.

1.12.6 Trasportatore a cinghie

I trasportatori multistrisce (o a cinghia) possono essere utilizzati anche nello stadio di pesatura, possono essere costituiti da due o più cinghie di trascinamento parallele guidate da pulegge motorizzate.

Indipendentemente dal tipo di trasportatore, che viene fornito in funzione del tipo di prodotto da traslare e pesare, gli stadi da cui è formato il sistema hanno sempre la stessa funzione.

1.12.7 Trasportatore di ingresso (o carico)

È il primo stadio nel senso di avanzamento del prodotto. La sua funzione è quella di ricevere i prodotti, siano essi provenienti da un trasportatore o da una alimentazione di tipo manuale. La velocità di questo stadio è sempre inferiore a quelli successivi, permettendo la separazione dei prodotti. Questo stadio può anche essere omesso se il sistema di alimentazione a monte garantisce la separazione dei prodotti di almeno 40 mm.

ATTENZIONE

(VERSIONI A TRE NASTRI)

In questo caso una alimentazione errata può permettere il caricamento sul sistema di pesatura di più prodotti contemporaneamente, generando così un errore di pesatura che, rilevato dal sistema, crea un blocco della lavorazione con conseguente decadimento della cadenza produttiva.

1.12.8 Trasportatore separatore

È lo stadio immediatamente precedente a quello di pesatura, ha lo scopo di arrestare il prodotto che trasporta se la bilancia o il nastro prima dell'etichettatrice è impegnato.

1.12.9 Trasportatore in pesatura

In questo stadio il prodotto transita per essere pesato; la pesatura avviene arrestando il nastro (modalità di pesatura statica).

1.12.10 Trasportatore in etichettatura

È lo stadio che permette il posizionamento del prodotto sotto il sistema di stampa/applicazione, permettendone così l'etichettatura.

L'operazione di etichettatura avviene arrestando il nastro (modalità di applicazione statica).

1.12.11 Sistema di stampa

CARATTERISTICHE TECNICHE

Metodo di stampa

Termico diretto (a richiesta a Trasferimento termico con carta normale e foil)

Risoluzione di stampa

8 dots/mm

Larghezza di stampa

102.0 mm

Larghezza di passaggio carta

110.0 mm

Velocità di stampa

fino a 200 mm/s

Grafica bit image mode

Tipi di codici a barre disponibili

- ✔ Famiglia 2/5
- ✔ Famiglia EAN ed EAN + add-on
- ✔ Famiglia 3/9
- ✔ Famiglia CODABAR
- ✔ Famiglia UPC
- ✔ Famiglia Code/EAN 128
- ✔ PDF417

Check Digit: calcolo automatico

Rapporto wide/narrow: programmabile

Altezza programmabile.

Soppressione caratteri leggibili.

Intensità di stampa regolabile.

Tasto per la ripetizione della stampa dell'ultima etichetta.

Controllo automatico della temperatura della testina termica.

DIMENSIONI DEI CARATTERI

Con testina 8 dots/mm

0.62 x 0.66 mm minimo

99.00 x 105.30 mm massimo

DIMENSIONI MINIME E MASSIME STAMPABILI

Dimensione minima etichetta

Larghezza 30 mm, passo 10 mm

Dimensione massima etichetta

Larghezza 110 mm, passo 315 mm

Dimensione massima etichetta + siliconata

Larghezza 120 mm

Interspazio tra etichette

Passo 2 mm prof. min. dal margine int. 7 mm

TIPI DI CARTA CONSIGLIATI

Supporti di stampa

Etichette

Specifiche della carta

Carta bianca pigmentata senza legno con finitura lucida
peso: 65-90g/mq (ISO536)
spessore: 0.075-0.083mm (ISO534)

Specifiche adesivo

adesività al distacco (90°C): 430N/m
temperatura di esercizio: -20°C - +70°C

Specifiche della siliconata

BG 40 MARRONE (carta glassine supercalandrata)
peso: 65g/mq (ISO536)
spessore: 0.057mm (ISO534)
trasparenza: 45%

Modelli raccomandati

Fasson Fasthermal NT
Kanzaki KPT 86-H
Fasson Fastransfer MP - S470 (modelli TT)
Fasson Fastransfer Extra - S470 (modelli TT)

TIPI DI FOIL CONSIGLIATI

Specifiche del nastro termico

spessore film: 4.5-6 micron
diametro int.: 25mm
diametro esterno: 58mm max.

larghezza: 70mm min.-110mm max.
lunghezza: circa 220m
superficie inchiostrata esterna

Modelli raccomandati

Armor AWR 406 (per carta matt)
Armor AWR 470 (per carta matt)
Armor APR (per carta patinata o polipropilene)
Armor AXR7 Plus (per supporti plastici)
Ricoh B110 a
NCR S 1

CONSERVAZIONE

Conservare i nastri e le etichette in luogo asciutto e protetto ad una temperatura inferiore a 40°C e non esporli alla luce solare.

DIMENSIONI DEL ROTOLO ETICHETTE

Diametro massimo bobina: 280mm
Diametro interno bobina: **CONSIGLIATO** 76; possibile utilizzo diametri interni **MINIMO** 40 mm con limitazione delle prestazioni.

1.13 Istruzioni per la richiesta di intervento di assistenza tecnica

In caso di anomalie di funzionamento o di guasti per i quali è necessario l'intervento di tecnici specializzati rivolgersi al più vicino centro di assistenza o direttamente alla Casa Costruttrice.

Per una più veloce risoluzione dei problemi è opportuno comunicare telefonicamente, oltre ai dati di targa (**serial number**) riportati sullo strumento di pesatura, la più completa e dettagliata descrizione del difetto e le eventuali operazioni compiute per tentare di ovviarlo.

Comunicare inoltre le caratteristiche dell'impianto in cui è installato il terminale.

AVVERTENZA

Non si risponde di malfunzionamenti della macchina o di danni ad essa causati qualora siano state apportate delle modifiche senza esplicito consenso scritto della Ditta Costruttrice.

1.13.1 Dati anagrafici

Una esatta descrizione del modello, del numero di matricola e dell'anno di costruzione faciliterà risposte rapide ed efficaci da parte del nostro Servizio Post-Vendita (vedi ultima di copertina).

Riferire sempre questi dati ogni volta che si contatta la nostra Assistenza Tecnica.

Come promemoria suggeriamo di riportare i dati del Vostro impianto nel seguente riquadro:

Matricola n° .....
Modello .....
Anno di fabbricazione .....
Portata massima Max = ...
Divisione e = ...

1.13.2 Targhe di identificazione

Ogni strumento è fornito di una targhetta nella quale sono riportati i dati metrologici ed i dati CE della macchina, oltre ad un'altra targhetta relativa alla piattaforma associata.

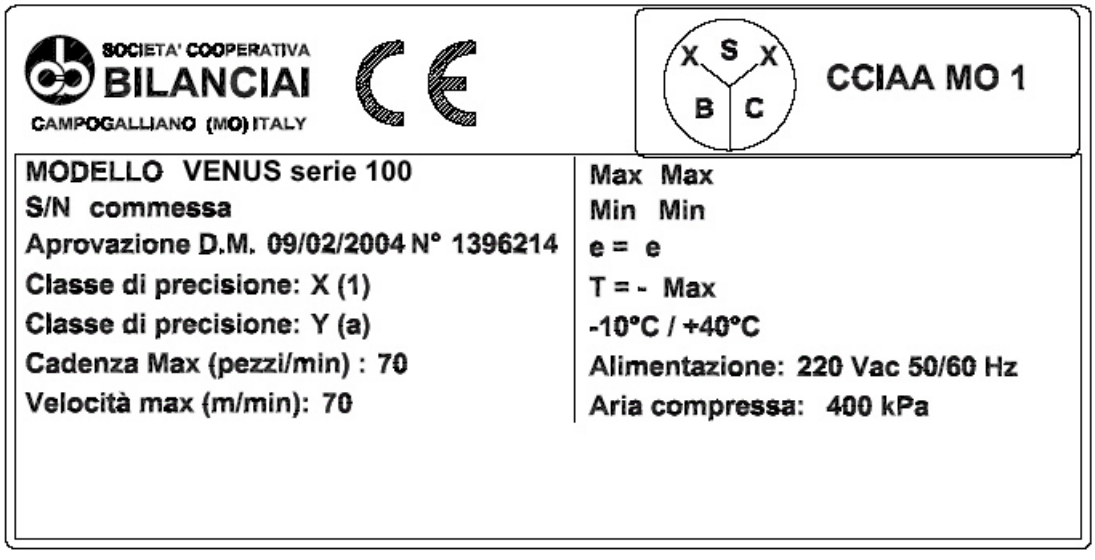


Figura 1.12 - Targa metrologica *(citi6112.jpg)*

Figura 1.13 - Targa di identificazione piattaforma di pesatura *(citi6004.jpg)*

1.14 Garanzia

Le clausole di garanzia sono specificate nel contratto di vendita.

2. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

2.1 Usi non consentiti

Lo strumento acquistato è un impianto di pesatura ed in quanto tale è stato progettato e prodotto. L'uso primario a cui questo è destinato è la pesatura di merci.

- ✔ È vietato usare il terminale senza le precauzioni necessarie per un uso in sicurezza.
- ✔ È vietato utilizzare il terminale in luoghi con atmosfera potenzialmente esplosiva o in luoghi dove esiste pericolo d'incendio.

La linea automatica di pesatura è stata progettata e realizzata per movimentare e pesare carichi nel rispetto della portata massima indicata sulla linea.

È assolutamente vietato utilizzare la linea per la movimentazione e la pesatura di persone.

È altresì vietato movimentare e pesare carichi superiori alla portata massima indicata sulla linea stessa.

È vietato l'utilizzo della linea per trasportare prodotti alimentari non confezionati.

Altri utilizzi particolari, sono consentiti solo se espressamente autorizzati dalla Ditta Costruttrice.

AVVERTENZA

Le condizioni di utilizzo della linea automatica mod. VENUS SERIE 100 sono regolamentate dalle normative metriche e di sicurezza in vigore nel paese di utilizzo.

Sono vietati gli usi in condizioni non conformi a tali norme.

AVVERTENZA

Bilancia per uso interno di azienda. Ne è vietato l'uso per la vendita diretta al pubblico o in presenza dell'aquirente.

Vi preghiamo di considerare il presente manuale come parte integrante della linea.

A tale scopo deve essere conservato per tutta la vita della macchina, assicurandosi che eventuali aggiornamenti vengano inseriti in tutte le copie esistenti.

2.2 Prescrizioni d'uso

- ✔ Durante l'uso seguire scrupolosamente il presente manuale.
- ✔ Rispettare scrupolosamente le indicazioni riportate sulle targhe di avvertenza e di pericolo collocate sul terminale.
- ✔ Assicurarsi che il terminale sia completo di tutti i carter di copertura e di protezione e verificare l'integrità dei cavi e la loro corretta connessione.
- ✔ Verificare che il terminale sia sempre collegato ad una presa di corrente provvista di un efficace polo di terra, controllando che tale linea sia conforme alle norme vigenti. Accertarsi che tra terra e neutro non vi sia differenza di potenziale.
- ✔ Se il terminale deve essere collegato ad altri dispositivi come computer o altro, prima di procedere agli allacciamenti scollegarli dalla rete elettrica.
- ✔ Ogni intervento di manutenzione e/o riparazione deve essere eseguito esclusivamente da personale autorizzato.
- ✔ Scollegare sempre il terminale dalla rete elettrica di alimentazione e attendere alcuni minuti prima di accedere ai suoi componenti interni.

2.3 Avvertenze generali di sicurezza

L'utilizzo della macchina deve essere riservato a personale che abbia sostenuto un adeguato corso di istruzione, che deve essere previsto all'atto dell'installazione.

⚠ ATTENZIONE ⚠

Il personale che per qualsiasi motivo può venire a contatto con la macchina, deve essere in grado di leggere e comprendere questo manuale e tutte le avvertenze e segnalazioni apposte sulla macchina stessa; deve inoltre essere edotto e consapevole di tutti i rischi descritti dovuti alla presenza di organi in movimento, di tensioni potenzialmente pericolose e di aria compressa.

2.3.1 Dispositivi di protezione individuale

Estratto dall'articolo 40 della legge 626/94 al Titolo IV:

Si intende per dispositivo di protezione individuale (DPI) qualsiasi attrezzatura destinata ad essere indossata e tenuta dal lavoratore allo scopo di proteggerlo contro uno o più rischi suscettibili di minacciarne la sicurezza o la salute durante il lavoro, nonchè ogni complemento o accessorio destinato a tale scopo.

Non è necessario l'uso di particolari DPI salvo non siano richiesti nel trattamento dei prodotti da caricare sulla macchina. L'uso di guanti viene comunque consigliato nelle operazioni di manutenzione.

2.3.2 Definizioni

- ✔ Stato della macchina: ovvero la modalità di funzionamento necessaria all'espletamento dell'operazione richiesta (macchina spenta, accesa, in manuale, in automatico).
- ✔ Numero operatori: ovvero il numero di addetti necessario all'espletamento dell'operazione.

⚠ ATTENZIONE ⚠

L'utilizzazione di un numero inferiore o superiore di addetti potrebbe impedire l'ottenimento del risultato voluto o mettere in pericolo l'incolumità degli operatori stessi. La Ditta Costruttrice non risponderà pertanto di situazioni di danno causate dall'inosservanza di tali norme.

- ✔ Livello di qualifica dell'operatore: necessario al buon fine dell'intervento.

Oltre a quanto precedentemente specificato, saranno riportate, caso per caso, le informazioni relative ad eventuali rischi residui ritenuti insopprimibili, così come le indicazioni relative alle precauzioni che l'operatore dovrà adottare nell'espletamento dell'operazione.

La Ditta Costruttrice non risponderà di danni causati a persone o a cose derivanti dall'inosservanza di tali suggerimenti e precauzioni.

2.4 Normativa

Le condizioni di utilizzo del terminale elettronico per strumenti di pesatura sono regolamentate dalle normative in vigore nel paese di utilizzo. Sono vietati gli usi in condizioni non conformi a tali norme.

2.5 Profili professionali

L'assenza di particolari dispositivi intrinsecamente pericolosi e la conseguente semplicità dei sistemi di protezione, fa si che i profili professionali relativi all'operatore addetto alla macchina possano essere i seguenti:

Qualifica 1) Conduttore della macchina, al quale è affidata la gestione operativa che riguarda l'accensione della linea, l'avviamento, l'arresto, la corretta alimentazione dei prodotti, il loro scarico, nonchè la sostituzione delle etichette, e la rimozione della carta siliconata.

Qualifica 1Bis) Programmatore della macchina, al quale è affidata la fase di programmazione della macchina, che non presenta rischi per persone o cose. La figura delegata a questo compito deve essere però particolarmente attenta e diligente in quanto alcune operazioni di programmazione possono distruggere i dati precedentemente memorizzati. Deve inoltre conoscere l'organizzazione produttiva aziendale per poter introdurre informazioni adeguate.

Qualifica 2) Manutentore meccanico, al quale è affidato il controllo della pulizia e del buono stato di conservazione delle componenti meccaniche nonchè la loro regolazione e manutenzione: rimanendo esclusa qualunque operazione che abbia a che fare con l'impianto elettrico che equipaggia la macchina.

Qualifica 3) Manutentore elettrico, al quale è affidata la gestione della manutenzione e di eventuali malfunzionamenti elettrici, con eventuale capacità di intervento all'interno del quadro comandi.

Qualifica 4) Servizio Post-Vendita, al quale sono devolute tutte le operazioni complesse di regolazione, manutenzione, riparazione o operazioni da effettuarsi eventualmente in condizioni particolari.

AVVERTENZA

In ogni futura operazione sulla macchina da qui in avanti si farà riferimento alle qualifiche precedentemente esposte.

2.6 Pittogrammi per bordo macchina

Un simbolo grafico (pittogramma) è definito come una figura ovviamente percettibile utilizzata per trasmettere un'informazione indipendentemente da qualsiasi lingua.

Sulle pesoprezzatrici Venus Serie 100 sono apposti dei pittogrammi in ottemperanza alla normativa ISO 3864 che descrive i "Colori di sicurezza e segnalazioni di sicurezza" utilizzabili sulle attrezzature e il loro uso eviterà di dover inserire esplicitamente messaggi nella lingua dell'utilizzatore.

Segue elenco dei pittogrammi utilizzati nelle pesoprezzatrici Cigiemme.

Vietato rimuovere i dispositivi di protezione.

Pericolo generico.

Consultare il manuale di manutenzione.

Pericolo: organi in moto.

Vietato riparare e/o riparare organi in moto.

Pericolo sega a nastro.

Pericolo trascinamento da corpi rotanti.

Pericolo caduta materiali.

Divieto di spegnere con acqua.

Pericolo tensione.

Figura 2.1 - Elenco pittogrammi

3. COLLAUDO, CONSEGNA E INSTALLAZIONE

3.1 Collaudo

Tutti i prodotti della Ditta Costruttrice sono rigorosamente controllati e collaudati in ogni componente.

Durante tale collaudo i prodotti sono sottoposti ad una serie ripetitiva di cicli completi di lavoro.

In questa fase sono eventualmente evidenziati malfunzionamenti dovuti a componenti difettosi.

Questa procedura garantisce un prodotto funzionante ed affidabile in tutti i suoi componenti.

3.2 Consegna della linea

AVVERTENZA

Rispettare scrupolosamente le indicazioni riportate sull'imballo della linea. Esso teme l'umidità ed i forti urti in quanto la sua componentistica è anche elettronica.

Sia il trasporto che lo stoccaggio devono essere effettuati con particolari cautele.

Non sovrapporre le casse.

Stoccare sempre in luoghi asciutti e protetti da eventuali infiltrazioni di acqua e umidità.

Tutto il materiale spedito dalla Ditta Costruttrice è stato controllato all'atto della spedizione.

Quando la linea viene trasportata all'interno di un imballo di legno, essa è opportunamente fissata e protetta e vengono bloccate alcune parti sensibili (terminale, display e stampante).

3.3 Dimensioni e peso dell'imballo

Per versioni speciali, pesi e dimensioni possono differire (verificare il peso e le dimensioni sui documenti di accompagnamento).

Il peso della linea imballata è riportato sull'imballo stesso.

Pesi indicativi sono riportati nella tabella sotto.

MODELLO	PESO
PE 110 con compressore	136kg
PE 120	140kg
PE 130	165kg
PE 140	175kg

Tabella 3.1 - Elenco pesi dei vari modelli

3.3.1 Lista materiale in dotazione

Assieme alla linea, nell'imballo è presente il seguente materiale:

- ✔ N° 1 spina per collegamento elettrico
- ✔ N° 1 manuale utente di uso e manutenzione
- ✔ N° 2 rotoli etichette (per ogni etichettatrice fornita)
- ✔ una serie fusibili di scorta

3.3.2 Movimentazione della linea

La linea di pesatura Vi verrà consegnata in un apposito imballo riportante chiaramente:

- ✔ il peso (in funzione del modello e delle eventuali opzioni montate);
- ✔ la posizione del baricentro;
- ✔ i punti di sollevamento.

La movimentazione può avvenire tramite transpallet, muletto o utilizzando un sistema di sollevamento a funi o a cinghie.

ATTENZIONE

In ogni caso sollevare la macchina solo nei punti evidenziati sull'imballo.

Utilizzare sempre e solamente sistemi e attrezzature di sollevamento idonee al peso dichiarato sull'imballo.

Nel caso dette informazioni siano deteriorate NON SOLLEVARE la macchina.

Rivolgersi al servizio Post-Vendita della Ditta Costruttrice che provvederà a fornire le istruzioni del caso.

AVVERTENZA

In ogni movimentazione della macchina, anche per piccoli spostamenti, è indispensabile sollevare le testine di stampa.

Prestando molta attenzione alle istruzioni riportate anche sull'imballo, portare la macchina nella posizione di destinazione.

3.4 Posizionamento

Prima di rimuovere l'imballo, posizionare la macchina nel luogo ove deve lavorare.

3.4.1 Caratteristiche ambientali

- ✔ Temperatura di esercizio da 0°C a + 40°C.
- ✔ Umidità da 10% a 95% non condensante.
- ✔ Vibrazioni: trattandosi di un sistema di pesatura, le vibrazioni influenzano negativamente la funzionalità della macchina, è quindi indispensabile che il sito di posizionamento sia lontano da fonti di vibrazione.
- ✔ Inquinamento elettromagnetico: la linea di pesatura è stata collaudata e verificata nel rispetto delle direttive comunitarie in materia. Risulta quindi al di sotto delle soglie previste sia per l'emissione che per l'immunità alle emissioni di tipo elettromagnetico.

⚠ ATTENZIONE ⚠

È responsabilità del cliente che gestisce la linea e/o l'impianto, verificare che altre apparecchiature poste in prossimità della linea, siano conformi ai requisiti di norma relativamente alle emissioni elettromagnetiche, per evitare che fonti di inquinamento superiori alla norma possano indurre malfunzionamenti o danni alla linea di pesatura.

NON È POSSIBILE UTILIZZARE LA MACCHINA IN AMBIENTI POTENZIALMENTE PERICOLOSI

3.4.2 Zone di rispetto

Installando la linea bisogna prestare particolare attenzione alle seguenti "zone di rispetto" che non devono essere ingombrate da strutture od oggetti, permettendo agli operatori ampia mobilità:

1. posizione del terminale di pesatura: l'operatore deve avere libero accesso alla tastiera e ampia visibilità del visualizzatore del peso e dei messaggi;
2. posizione del quadro comando: l'operatore deve avere libero accesso al pannello del quadro comando, deve essere riservata una zona che permetta una agevole apertura della carteratura che protegge i dispositivi elettronici, onde favorire la manutenzione;
3. posizione delle stampanti (anche quando è presente più d'una stampante): rendere facile accesso alle operazioni di sostituzione del rotolo di carta e alla rimozione del supporto siliconato di scarto, prevedere nelle vicinanze un contenitore per i rifiuti;
4. posizione di pulsanti e selettori di comando aggiuntivi: l'operatore deve avere libero accesso alla tastiera;
5. posizione dei volantini di regolazione;
6. posizione di carico dei prodotti;
7. posizione di scarico o confezionamento prodotti.

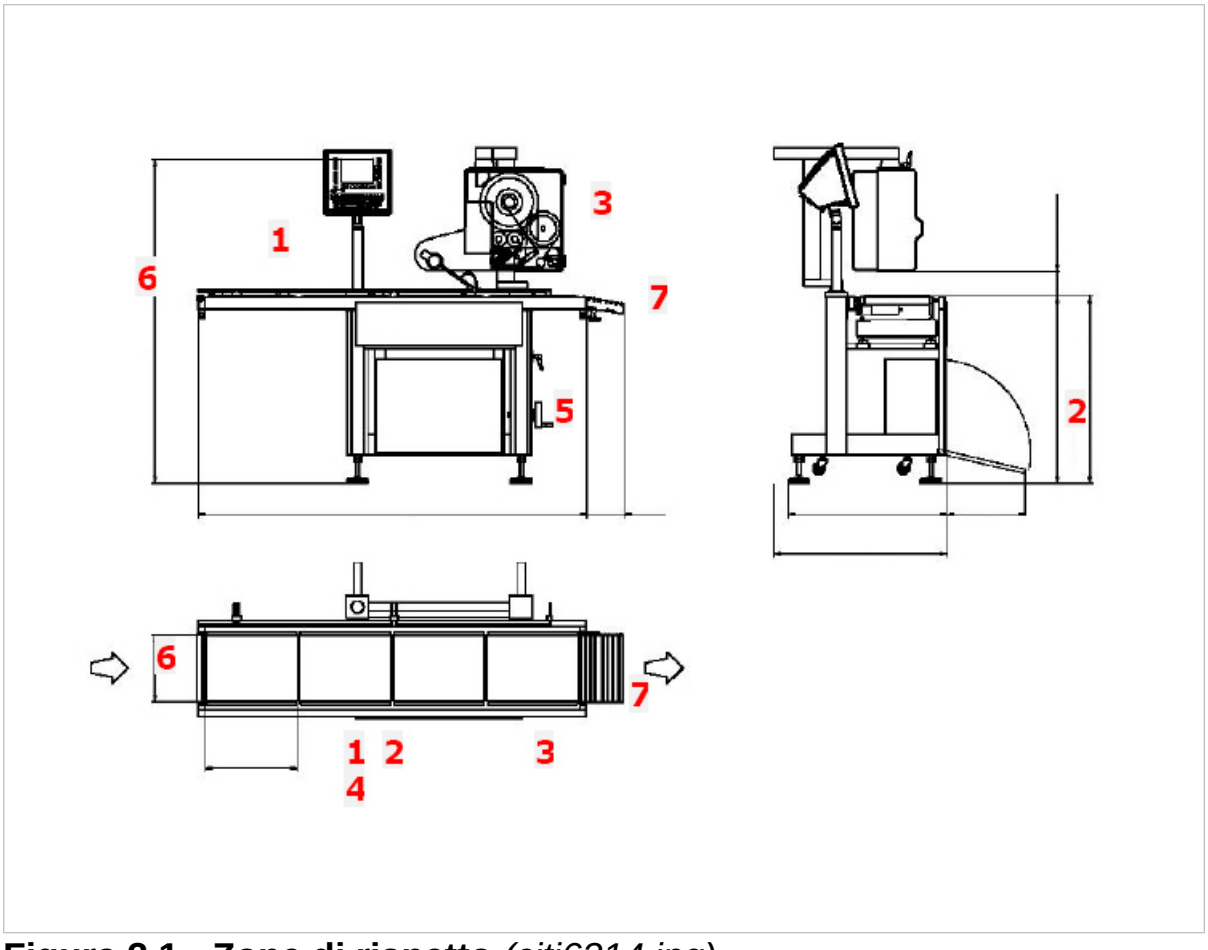


Figura 3.1 - Zone di rispetto *(citi6314.jpg)*

ATTENZIONE

Prestare particolare attenzione alla posizione dei PULSANTI DI EMERGENZA il cui accesso non deve mai essere ostacolato da oggetti nemmeno temporaneamente.

3.4.3 Apertura dell'imballo

MACCHINA IMBALLATA IN CASSA DI CARTONE SU PALLET

Rimuovere l'imballo, è raccomandato conservare l'imballo originale che agevolerà futuri spostamenti della macchina nel pieno rispetto delle condizioni di sicurezza.

⚠ ATTENZIONE ⚠

Per tale operazione necessitano almeno 2 persone.

La cassa è chiusa utilizzando chiodi, dotarsi quindi delle necessarie protezioni personali ed eliminare immediatamente i chiodi rimossi.

Non abbandonare mai la paratia di legno con chiodi sporgenti.

Durante le operazioni di apertura accertarsi che nessuno sosti o transiti nelle vicinanze dell'imballo.

L'imballo costituito da una cassa di cartone su pallet, deve essere smontato nel seguente ordine:

- ✔ Rimuovere le graffette alla base della cassa oppure tagliare il cartone.
- ✔ Due persone devono impugnare la struttura utilizzando le apposite maniglie ricavate nel cartone sui lati corti.
- ✔ Sollevare il cartone alzandolo verso l'alto prestando attenzione di non danneggiare in particolare il gruppo stampa o il terminale.
- ✔ Togliere il sistema di fissaggio della linea sul pallet (tipicamente reggiatura).
- ✔ Sollevare la linea con un muletto od un sollevatore con cinghie.

ATTENZIONE

Sollevare la macchina nella zona centrale provando lentamente la stabilità del carico e il rischio di ribaltamento. Sollevare solo del poco che basta per estrarre la pedana di legno. Durante questa operazione aiutarsi con leve o pertiche per rimanere il più lontano possibile dal carico sospeso. NON transitare o sostare MAI sotto il carico!!

- ✔ Due persone devono estrarre rapidamente il pallet.
- ✔ Appoggiare la macchina a terra.

ATTENZIONE

Per effettuare qualsiasi movimentazione della macchina è necessario riporla nell'imballo originale, rispettando tutte le norme descritte nel capitolo MOVIMENTAZIONE.

- ✔ Posizionare la macchina in bolla osservando la bolla posta sulla bilancia. Per fare ciò agire sui piedi regolabili. **NON** agire sui piedi regolabili del supporto della bilancia.

AVVERTENZA

Durante il trasporto le testine di stampa delle etichettatrici vengono sollevate; prima di avviare la macchina verificare che le testine siano abbassate in condizione di stampa e che la carta sia correttamente montata.

MACCHINA CONSEGNATA DA PERSONALE DELLA DITTA COSTRUTTRICE

In questo caso la macchina è sprovvista di imballo.

✔ È cura del cliente provvedere ai mezzi meccanici ed ai facchini (due persone) per provvedere alle operazioni di scarico e posizionamento seguendo le istruzioni fornite dal personale della Ditta Costruttrice che ha effettuato la consegna.

⚠ ATTENZIONE ⚠

Sollevare la macchina nella zona centrale provando lentamente la stabilità del carico e il rischio di ribaltamento.

✔ Posizionare la macchina in bolla osservando la bolla posta sulla bilancia; per fare ciò agire sui piedi regolabili. NON agire sui piedi regolabili del supporto della bilancia.

3.5 Allacciamenti della linea alle utenze

3.5.1 Elettrico

Si veda il *par. 1.11.1 a pag. 1-38*.

3.5.2 Pneumatico

Si veda il *par. 1.12.1 a pag. 1-41*.

3.5.3 Collegamenti uscite seriali COM1, COM2, COM3

Lo strumento prevede la possibilità di configurare le uscite negli standard RS232/422 tramite impostazioni da BIOS e da ponticelli interni.
Individuare sulle etichette quale standard è stato configurato.
La connessione ai pin è indicata nella seguente tabella:

Pin	RS232	RS422
1	DCD	TX-
2	RX	TX+
3	TX	RX-
4	DTR	RX+
5	GND	GND
6	DSR	
7	RTS	
8	CTS	
9	RI	

Tabella 3.2 - Pedinatura uscite seriali

ATTENZIONE

Condizioni di massimo utilizzo previste dallo standard RS232:

Massima distanza di trasmissione = 15 m

Massima tensione ai capi = ± 12 Vdc

Per il collegamento verso dispositivi esterni si consiglia di utilizzare un cavo schermato con l'avvertenza di collegare lo schermo alla parte metallica del guscio del connettore a 9 poli.

ATTENZIONE

Condizioni di massimo utilizzo previste dallo standard RS422:

Massima distanza di trasmissione = 1200 m

Massima tensione ai capi = +/- 7V

Per il collegamento verso dispositivi esterni si consiglia di utilizzare un cavo schermato del tipo "twisted pair " con l'avvertenza di collegare lo schermo alla parte metallica del guscio del connettore a 9 poli.

3.5.4 Collegamento rete Rete Fast Ethernet

Il pin-out 6 rispecchia quello standard RJ45 Fast Ethernet 10/100.

3.5.5 Collegamento della stampante

La stampante esterna si collega, salvo diverse indicazioni, sulla porta seriale COM 2 del box cpu utilizzando il cavo fornito in dotazione.

Sono previste due tipi di stampante a seconda delle necessità con testina di stampa di lunghezza pari a 2" o 4".

Per ogni altra informazione fare riferimento al manuale della stampante.

3.6 Accensione e spegnimento della linea

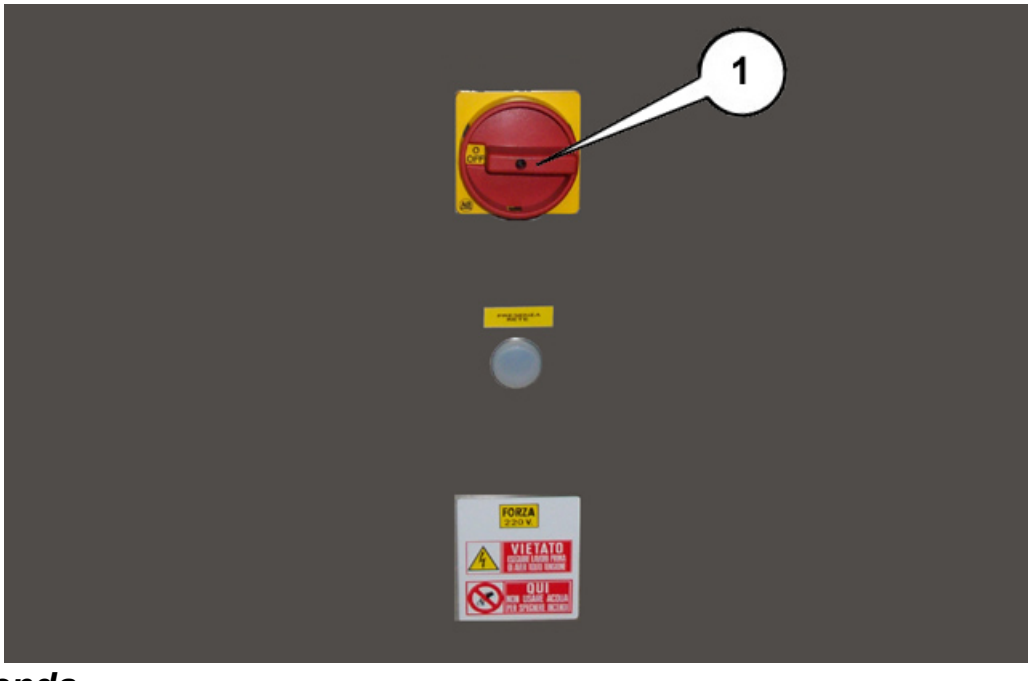
3.6.1 Accensione

- ✔ Prima di accendere la linea verificare che siano realizzate le condizioni di collegamento specificate nel paragrafo "allacciamenti", verificare altresì che sia collegata e presente l'aria compressa con le caratteristiche specificate.
- ✔ Verificare che il sistema di trasporto sia scarico e che niente tocchi il nastro pesatore.
- ✔ Verificare che le etichette siano correttamente caricate in macchina e che la testina di stampa sia abbassata.
- ✔ Verificare che eventuali dispositivi di alimentazione a monte della linea siano fermi in condizione di riposo.
- ✔ Verificare che l'interruttore di emergenza non sia premuto.
- ✔ Inserire il sezionatore a monte della linea.
- ✔ Ruotare l'interruttore generale posto nella parte inferiore della linea in posizione 1 e attendere le indicazioni di macchina pronta sul display.

3.6.2 Fase di avvio

All'accensione della macchina avviene il boot di sistema e compaiono delle informazioni sui tasti da premere in caso di procedure di emergenza.

✔ Premere ESC per fermare il boot ed attivare il server FTP.



Legenda

1. Interruttore generale

Figura 3.2 - Disposizione dell'interruttore generale *(citi6021.jpg)*

3.6.3 Spegnimento

✔ Dopo le fasi di lavorazione o di programmazione della macchina, uscire eventualmente dal menù archivi e portarsi nel menù principale.
✔ Ruotare l'interruttore generale in posizione 0.
✔ Disinserire il sezionatore a monte della macchina.

3.7 Messa fuori servizio

3.7.1 Temporanea

Qualora la linea rimanesse inutilizzata per lungo tempo è bene provvedere comunque alle operazioni di manutenzione periodica con cadenza almeno semestrale.

Proteggere comunque la linea dalla polvere e disporla in un ricovero asciutto.

⚠ ATTENZIONE ⚠

Per effettuare qualsiasi movimentazione della linea è necessario riporla nell'imballo originale, rispettando tutte le norme descritte nel capitolo MOVIMENTAZIONE. Qualora l'imballo originale non fosse disponibile, riporre la linea su di un bancale e fissarla in modo sicuro e stabile.

Provvedere al sollevamento della testina termica della stampante (tutte le stampanti se più d'una).

Togliere la carta termica e il film termico (se utilizzato) e riporli al riparo dalla luce e da fonti di calore.

3.7.2 Definitiva (smantellamento)

La linea è costruita principalmente utilizzando i seguenti materiali:

- ✔ ALLUMINIO ANTICORODAL 100
- ✔ ACCIAIO INOX X 5 CrNi 1810 UNI EN 10088-1
- ✔ POLIEURETANO (PE VHNW 100)
- ✔ PVC
- ✔ POLICABONATO - POLISTIROLO
- ✔ MATERIALE ELETTRICO

Vi sono anche piccole quantità di:

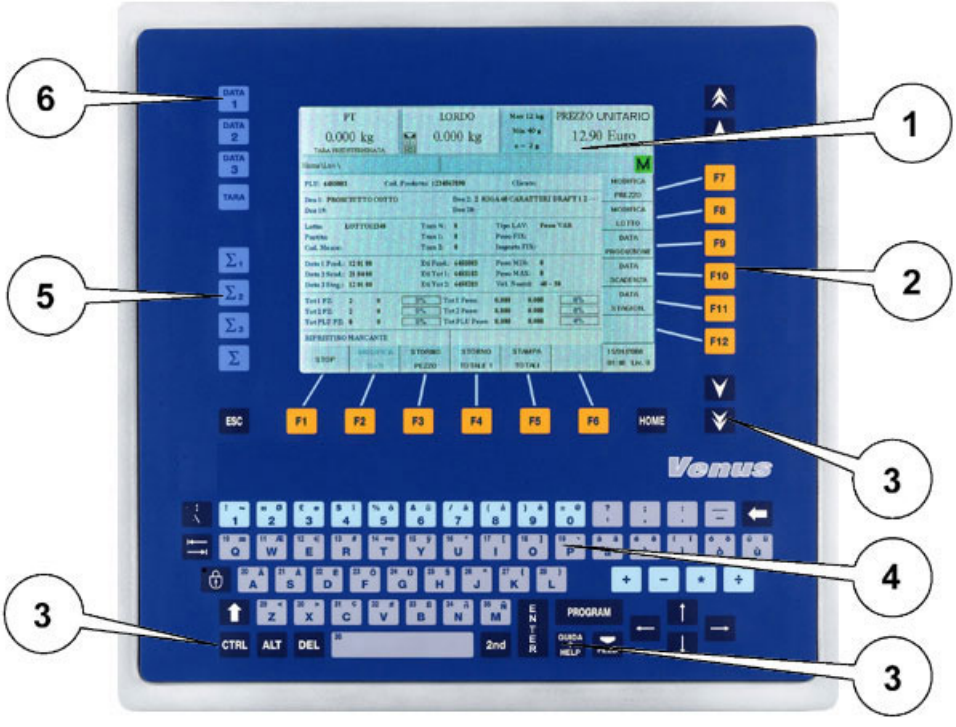
- ✔ BRONZO SINTERIZZATO, OTTONE

Il terminale elettronico contiene degli accumulatori al NiCd.

All'atto dello smantellamento e della rottamazione fare riferimento a questo elenco per lo smaltimento dei rifiuti secondo le norme e le leggi in vigore in quel momento nel paese di utilizzo.

4. COMANDI E INDICAZIONI

4.1 Frontale (display e tastiera)

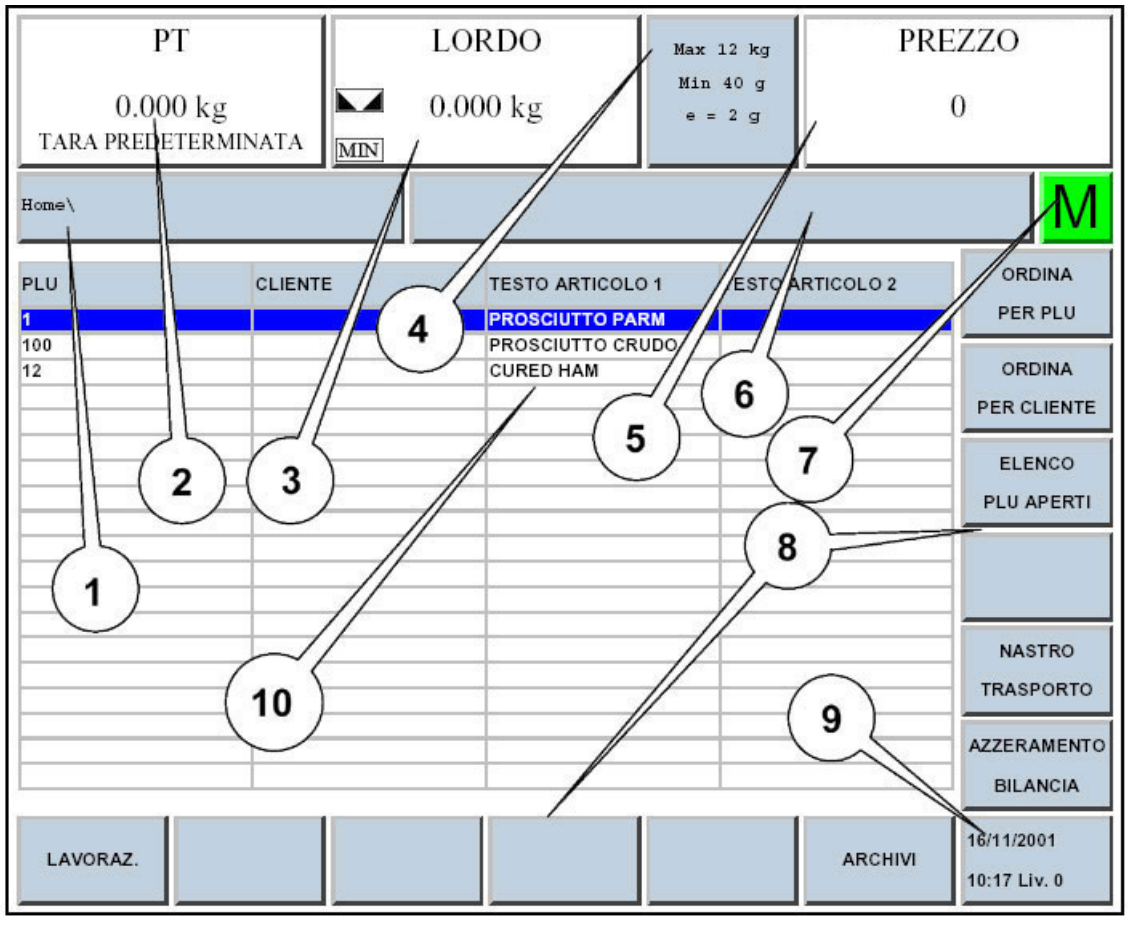


Legenda

1. Display
2. Tasti funzione
3. Tasti di editing
4. Tastiera alfanumerica
5. Tasti sommatorie
6. Tasti date

Figura 4.1 - Frontale del terminale *(citi5005.jpg)*

4.2 Display



Legenda

1. Area di visualizzazione del percorso del menù attivo
2. Area di visualizzazione del valore di tara predeterminata nell'unità di misura selezionata (kg o lb)
3. Area di visualizzazione del peso nell'unità di misura selezionata (kb o lb)
4. Area di visualizzazione dei dati metrologici: portata massima, portata minima, divisione
5. Area di visualizzazione del prezzo unitario nella valuta e nell'unità di misura selezionata
6. Area di visualizzazione dei messaggi all'operatore
7. Area di visualizzazione strumento legale (M)
8. Area di visualizzazione dei tasti funzione e delle macrofunzioni
9. Area di visualizzazione della data ora di sistema, livello attivo
10. Area di vis. ed impostazione dei dati di lavorazione e degli archivi

Figura 4.2 - Display LCD *(citi6114.jpg)*

4.2.1 Area percorso

Vedi punto 1 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.
In quest'area viene riportato il percorso completo della posizione attuale nell'albero dei menù. Per motivi di visualizzazione il percorso può essere espresso in forma abbreviata (es.: *Home\Arch.\BC*), mentre nel manuale viene scritto per esteso (es.: *Home\Archivi\Barcode*).

4.2.2 Area tara

Vedi punto 2 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

kg,lb	***Unità di misura del peso della tara***
PT	***Tara predeterminata inserita in PLU***

4.2.3 Area peso

Vedi punto 3 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

kg,lb	***Unità di misura del peso della tara***
	Simbolo di peso stabile Indica che il peso visualizzato è stabile e può essere stampato e/o trasmesso.
	Simbolo di "center zero" Segnala che il peso rilevato dalla piattaforma si trova in prossimità dello zero, compreso nell'intervallo -1/4 + 1/4 della divisione.
LORDO	***Simbolo di peso lordo***
	Pesata minima
NETTO	***Simbolo di peso netto***
W1 W2 W3	***Indicazione del campo di pesatura per strumenti multiestensione (ME)***

4.2.4 Area dati metrologici

Vedi punto 4 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

Max	***Portata massima della bilancia***
Min	***Portata minima***
e	***Divisione***

4.2.5 Area prezzo

Vedi punto 5 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

In quest'area viene visualizzato il prezzo unitario con la valuta impostata nel PLU corrente.

Esempio: se viene impostata come valuta principale l'euro, comparirà:

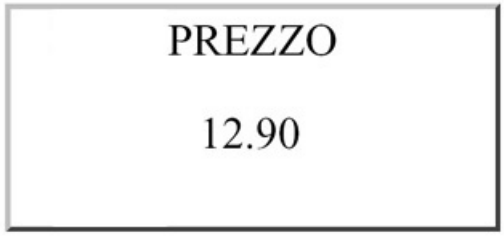


Figura 4.3 - Particolare dell'area prezzo *(citi6115.jpg)*

4.2.6 Area messaggi

Vedi punto 6 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

In quest'area vengono riportati i messaggi rivolti all'operatore. I messaggi d'errore compaiono invece in una finestra al centro del display.

4.2.7 Area funzioni

Vedi punto 8 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

Le funzioni presenti in questa zona sono attivabili mediante la pressione dei corrispondenti tasti F1 ... F12. Alcune funzioni possono anche essere programmate tramite funzioni macro.

4.2.8 Area data, ora e livello

Vedi punto 9 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

Data	***Espressa nel formato gg/mm/aaaa***
Ora	***Espressa nel formato hh:mm (hh da 00 a 23)***
Livello	***È indicato su sfondo colorato il livello operativo attualmente impostato***

4.2.9 Area impostazioni

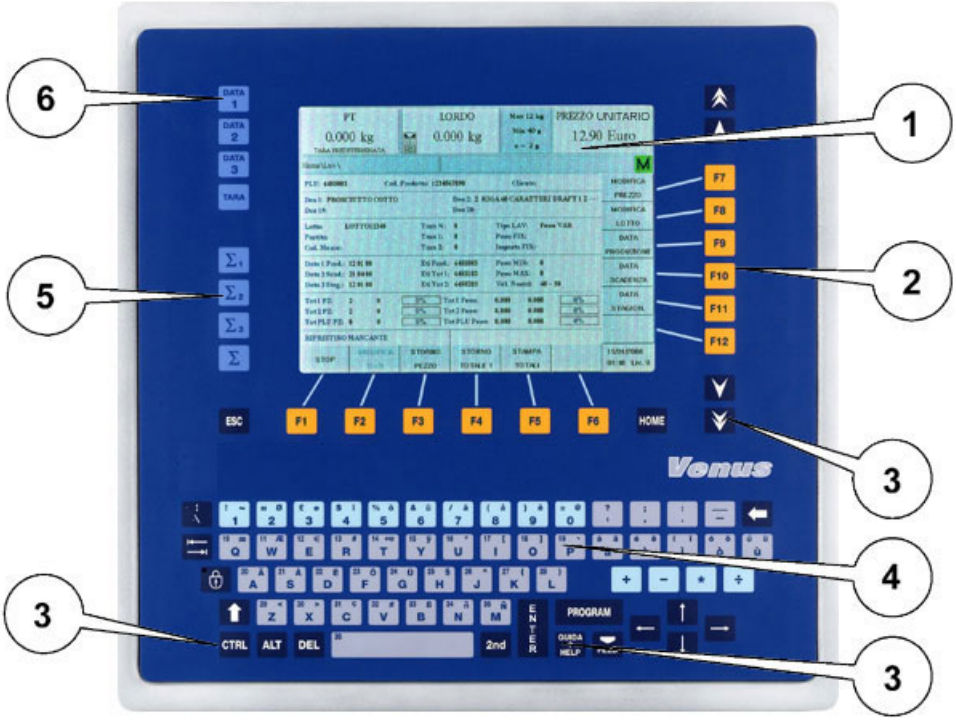
Vedi punto 10 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*.

Area in cui compaiono i dati dei vari archivi con riportate in alto le intestazioni.

4.3 Tastiera

4.3.1 Gruppi di tasti

I tasti sono stati raggruppati in base al colore dello sfondo.



Legenda

1. Display
2. Tasti funzione
3. Tasti di editing
4. Tastiera alfanumerica
5. Tasti sommatorie
6. Tasti date

Figura 4.4 - Tastiera *(citi5005.jpg)*

4.3.2 Tasti funzione (sfondo arancio)

Vedi punto 2 di *Figura 4.4 a pag. 1-78*.

F1 — Funzioni particolari indicate nella corrispondente

" " " " " " — zona del display.

F12

4.3.3 Tasti date (sfondo viola)

Vedi punto 6 di *Figura 4.4 a pag. 1-78*.

DATA 1 — Date da riportare sulle etichette da programmare.

DATA 2

DATA 3

TARA PT — Richiama rapidamente la tara e ne permette la modifica in lavorazione.

4.3.4 Tasti sommatoria (sfondo viola)

Vedi punto 5 di *Figura 4.4 a pag. 1-78*.

Σ_1 — Stampa e visualizzazione totale 1, 2 e 3.

Σ_2

Σ_3

Σ — Permette la scelta del totale da stampare.

4.3.5 Tasti alfanumerici (sfondo celeste e grigio)

Vedi punto 4 di *Figura 4.4 a pag. 1-78*.

Se premuto direttamente, produce la lettera "e" minuscola.

Se premuto unitamente al tasto produce la lettera "E" maiuscola.

Se attivato il tasto , la pressione produce direttamente la lettera maiuscola.

Se premuto unitamente al tasto produce il simbolo dell'euro (rappresentato in alto a destra del tasto). Premendo prima il tasto e di seguito il tasto alfanumerico si produce il richiamo rapido del PLU associato al numero posto in alto a sinistra del tasto stesso. Questa funzione è attiva nella pagina di menù principale; è disabilitata durante la programmazione degli archivi.

Se premuto direttamente produce il numero raffigurato (es. 1).

Se premuto contemporaneamente al tasto produce il simbolo raffigurato in alto a destra (es: "~")

Se premuto contemporaneamente al tasto produce il simbolo raffigurato in alto a sinistra (es. "!").

Se premuto direttamente produce la lettera raffigurata (es: "è").

Se premuto contemporaneamente al tasto produce il simbolo raffigurato in alto a destra (es:

"ë"), se premuto contemporaneamente al tasto

produce il simbolo raffigurato in alto a sinistra (es: "é").

4.3.6 Tasti di editing (sfondo nero)

Vedi punti 3 di *Figura 4.4 a pag. 1-78*.

Permette di tornare al menù precedente o di annullare un'operazione.

Caratteri pipe e slash.

Permette di tornare alla schermata di avvio.

Permette di accedere direttamente alla fine dell'elenco.

Permette di accedere direttamente all'inizio dell'elenco.

Permette di accedere direttamente alla fine della pagina.

Permette di accedere direttamente all'inizio della pagina.

Backspace.

Tasti di movimento del cursore. La pressione di questi tasti determina il movimento del cursore all'interno del display.

Premuto in combinazione con i tasti letterali permette di impostare i caratteri maiuscoli.

Premuti contemporaneamente ad altri tasti danno accesso a funzioni speciali.

Blocco maiuscolo: permette la scrittura in caratteri maiuscoli.

Tab.

Tasto di cancellazione. Permette la cancellazione del carattere appena inserito.

Premuto contemporaneamente ad altri tasti, permette il richiamo e l'uso di caratteri speciali presenti in alto a destra dei medesimi.

Tasto di invio e conferma. Nel seguito del manuale, per esigenze tipografiche verrà indicato con

. Quando compare una finestra di dialogo con **CONFERMA**, premendo

si conferma l'opzione proposta.

Permette di accedere ad una guida in linea contestuale.

Permette la ripetizione dell'ultima etichetta stampata.

Premuto assieme ad altri tasti permette il richiamo veloce dei plu (numero in alto a sinistra dei tasti).

5. USO DELLA LINEA - PROGRAMMAZIONE

5.1 Convenzione

Nel seguito del manuale verrà segnalato soltanto il percorso da seguire senza fare riferimento ai tasti da premere. Per esempio per modificare il codice merceologico verrà indicato:

*Home**Lavorazione**Modifica dati**Merceologico*

(vedi simbologia al *par. 1.3 a pag. 1-16*).

Il percorso completo compare nella zona del display indicato al punto 1 di *Figura 4.2 a pag. 1-74*. Vedi anche il *par. 4.2.1 a pag. 1-75*.

Con il tasto ENTER si può confermare l'immissione di un dato o entrare in un sottomenù.

Premendo ESC si ritorna al menù precedente.

Quando si fa riferimento alla **selezione** di un menù, ci si riferisce alla possibilità di muoversi con le freccie ed alla successiva conferma con ENTER.

5.2 Pagina iniziale

Nella figura seguente è rappresentata la finestra di avvio dell'applicazione, quando si accende la pesoprezzatrice ed è terminata la fase di boot.

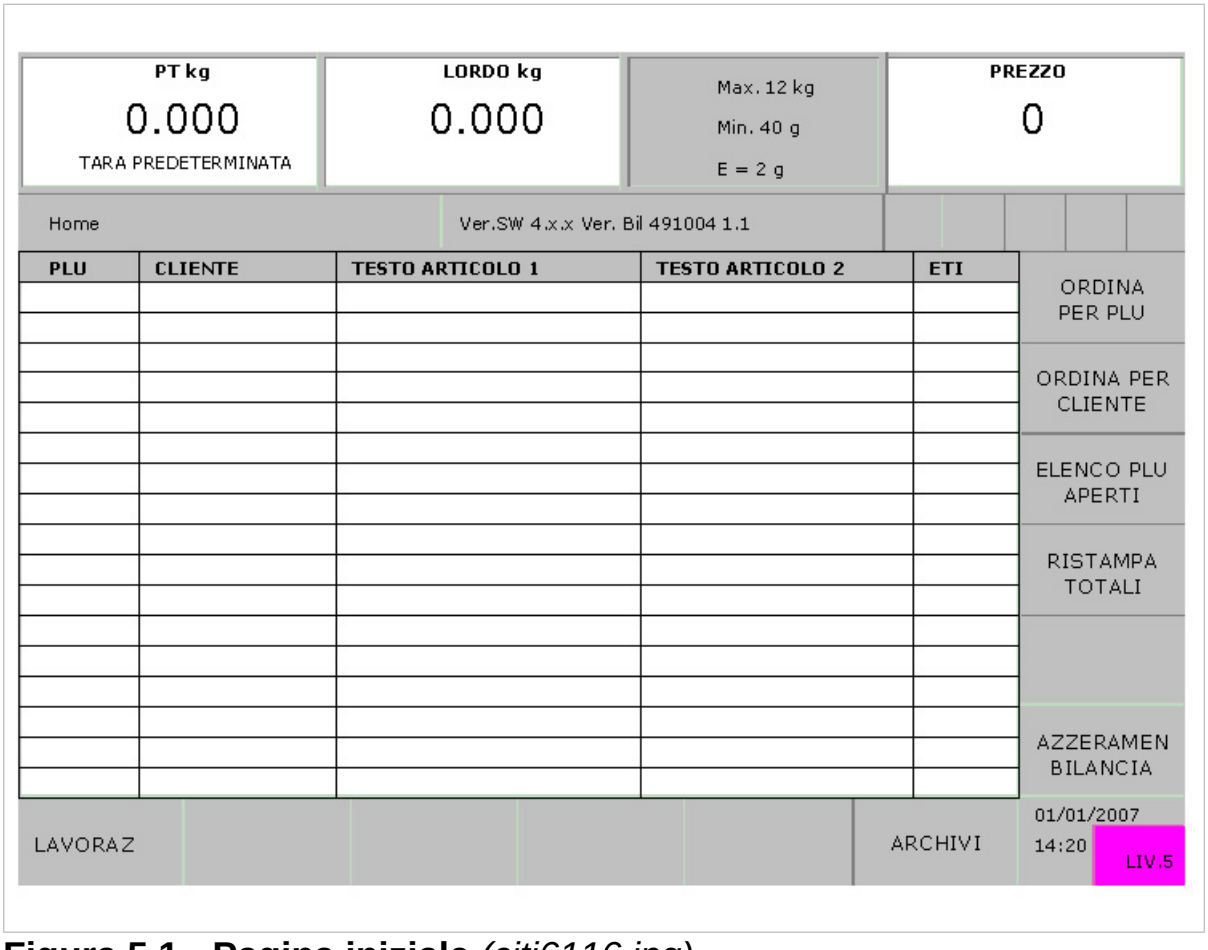


Figura 5.1 - Pagina iniziale *(citi6116.jpg)*

Per navigare fra i menù della macchina si utilizzano i tasti funzione (F1...F12).

5.3 Livelli operativi

5.3.1 Introduzione

I livelli operativi sono stati concepiti per semplificare le operazioni di pesatura ed impostazione dei dati, rendendole al contempo più sicure. Ai livelli più bassi l'operatore può solamente mettere in lavorazione la macchina scegliendo il PLU ed utilizzando le informazioni pre-programmate. Non deve così preoccuparsi di impostare dati lavorando in modo rapido e sicuro. Utilizzando le macro funzioni è possibile permettere all'operatore di modificare solamente quei dati cui gli è concesso l'accesso (ad esempio il prezzo, il lotto, le date, ecc) a seconda dei casi. Se l'operatore ha necessità di modificare dei parametri di livelli più alti, può farlo, accedendo ad essi tramite password. In questo caso il lavoro diviene più flessibile, ma più soggetto ad errori e rallentamenti. La macchina, all'accensione si presenta al livello **0**, che è il livello più basso.

5.3.2 Elenco livelli di accesso

Nei terminali della Ditta Costruttrice vengono adottati 5 livelli che illustriamo di seguito.

LIVELLO 0	Livello in cui è consentito solamente entrare in lavorazione ed utilizzare macro eventualmente impostate. Modifico dati permette di modificare preselezione e totali.
LIVELLO 1	Modifico dati permette di modificare codici, preselezione, totali.
LIVELLO 2	Livello in cui è consentito inserire archivi plu, testi e tracciabilità. Modifico dati permette di modificare come 1 più pesi, range, valute, date, testi articoli, progressivi.
LIVELLO 3	Archivi come 2 più impostazione data/ora. Modifico dati permette di modificare come 2 più indicod, packing list.
LIVELLO 4	Livello in cui è consentito inserire tutti gli archivi (plu, eti, testi, barcode, immagini, tracciabilità, lettura barcode, controllo peso, weight bounding, macro). Modifico dati permette di modificare come 3.
LIVELLO 5	Livello in cui è possibile impostare configurazioni varie e di rete alla portata dell'utente, e in cui sono possibili operazioni di manutenzione.

Tabella 5.1 - Elenco livelli di accesso

5.3.3 Cambio di livello

Per cambiare livello operativo premere il tasto ALT

contemporaneamente al N° di livello richiesto (ad esempio ALT **+ 4** per accedere al 4° livello) ed inserire la password.

5.3.4 Modifica Password

Le password possono essere impostate solamente al 5° livello la cui password di accesso di default è "555555".

Per modificare una o più password bisogna avere accesso al livello 5.

Per spostarsi sul livello 5 occorre seguire il percorso:

✔ *Home\Archivi\Impostazioni\Password*

LIVELLO DI AVVIO	0
PASSWORD LIVELLO	111111
PASSWORD LIVELLO	222222
PASSWORD LIVELLO	333333
PASSWORD LIVELLO	444444
PASSWORD LIVELLO	555555

Tabella 5.2 - Elenco Password

✔ Selezionare il livello di cui si vuole modificare la password.

✔ Digitare la nuova password e premere ENTER .

✔ Premere *SALVA*.

5.3.5 Modifica livello di accesso all'accensione

La macchina, all'accensione si presenta al livello **0**, che è il livello più basso.

Per modificare il livello di accesso all'avvio occorre accedere al livello 5.

Per spostarsi sul livello 5 occorre seguire il percorso:

✔ *Home\Archivi\Impostazioni\Password*

✔ Selezionare la riga

LIVELLO DI AVVIO	0

✔ Premere ENTER.

✔ Digitare il nuovo livello tra 1 e 5 e premere ENTER.

✔ Premere *SALVA*.

✔ Dalla prossima accensione la macchina partirà al livello selezionato.

5.4 Macro funzioni

5.4.1 Premessa: differenza tra macro e campo globale

La differenza fra il concetto di macro funzione e campo globale risiede nella durata di intervento sul campo modificato e nel numero di tasti funzione a disposizione. In particolare per quanto riguarda le funzioni macro, le modifiche introdotte restano attive fino a che si chiude la lavorazione (tranne il caso in cui in sede di creazione della macro si opta per il salvataggio delle modifiche negli archivi); le modifiche introdotte tramite campo globale sono sempre valide fino a che si modifica un'altra volta il campo stesso. L'utilizzo di una macro funzione ha quindi senso in un ottica di automatizzare l'inserimento di molti dati che cambiano ogni lavorazione. I campi globali si utilizzano quando lo stesso campo lo si deve introdurre ex-novo e mantiene validità per diversi plu che si andranno a lavorare (tipico esempio è quello del codice lotto in un contesto di multiprodotto/pesacasse).

5.4.2 Introduzione

Le "macro funzioni" permettono di associare in modo semplice e chiaro, una funzione o un dato della prezzatrice, ad un tasto funzione. Tale abbinamento avviene semplicemente memorizzando la prima volta la sequenza operativa che accede al dato da cambiare. Tale memorizzazione può essere in seguito associata ad un qualsiasi tasto libero. La macchina viene fornita di serie con le seguenti macro già attive:

Data 1
Data 2
Data 3
Tara

Una macro funzione accede direttamente a dati all'interno delle lavorazioni allo stesso modo in cui vi si accede tramite il menù di **MODIFICA DATI**.

5.4.3 Programmazione macro

Per programmare una macro, procedere come segue:

- ✔ Dalla lavorazione (macchina in funzione) portarsi nel menù "**MODIFICA DATI**".
- ✔ Premere contemporaneamente i tasti ALT ed **M**.
- ✔ Apparirà una videata di richiesta per dare un nome alla macro da registrare (ad esempio "Prezzo"), scrivere il nome desiderato e confermare.
- ✔ Nella parte superiore destra del display apparirà l'indicazione "**FASE REGISTRAZIONE MACRO ATTIVATA**".
- ✔ Cercare, scorrendo con le frecce, il campo da modificare (ad esempio il prezzo).
- ✔ Con il campo selezionato (ad esempio il prezzo evidenziato) premere ENTER .
- ✔ Nella parte superiore destra del display apparirà l'indicazione "Campo selezionato..." (ad esempio "campo selezionato: prezzo unitario").
- ✔ Viene richiesto se la modifica dovrà essere salvata nel PLU.
- ✔ Chiudere la memorizzazione della macro premendo contemporaneamente i tasti ALT ed **M**.
- ✔ Tornare in lavorazione, con macchina in funzione.
- ✔ Per associare la macro programmata ad un tasto premere contemporaneamente i tasti ALT ed **A**.
- ✔ Appare la videata di richiesta "Selezione File Macro" che presenta l'elenco delle macro registrate.
- ✔ Selezionare la macro programmata (ad esempio "Prezzo") e confermare.
- ✔ Appare la videata di richiesta "**Testo macro 1**". Questa richiesta è relativa al nome da riportare sul tasto che verrà selezionato. Il testo è composto da due righe distinte di 10 caratteri l'una. Qui viene richiesta la prima: inserire la prima parte del nome e confermare (ad

esempio: CAMBIA + ENTER).

✔ Appare la videata di richiesta "Testo Macro 2" che richiede la seconda riga di 10 caratteri descrittivi del tasto: inserire la seconda parte del nome e confermare (ad esempio: PREZZO + ENTER). A questo punto se non si inserisce il secondo testo premendo direttamente ENTER , il testo inserito precedentemente verrà automaticamente centrato.

✔ Sulla parte superiore destra del display apparirà l'indicazione "**FASE DI ASSEGNAMENTO MACRO ATTIVATA**".

✔ Premere il tasto cui si desidera assegnare la macro (ad esempio F12 , che diventerà CAMBIO PREZZO).

5.4.4 Macro Start

Il concetto di "**MACRO START**" permette di avviare automaticamente all'ingresso della lavorazione una macro.

La **MACRO START** deve essere salvata all'atto della costruzione in un file **start.mcr**.

È possibile copiare una macro esistente in un'altra e chiamarla **start**, ottenendo così una **MACRO START**.

5.4.5 Cancellazione macro

Per cancellare una macro procedere come segue:

✔ Dalla pagina di lavorazione (macchina in funzione) premere contemporaneamente i tasti ALT ed **E**.

✔ Nella parte superiore destra del display apparirà l'indicazione "**FASE DI CANCELLAZIONE MACRO ATTIVATA**".

✔ Premere il tasto funzione che si desidera eliminare (ad esempio F12 , CAMBIO PREZZO, che scomparirà.

5.4.6 Visualizzazione macro

Per visualizzare le macro esistenti occorre seguire il percorso:
*Home**Archivi**Macro*\
Al livello 2 è possibile solo il menù APRI per accedere alla visualizzazione di una macro.

5.5 Campi globali

Attualmente è possibile attivare la possibilità di impostare dei campi in modo da risultare validi ed attivi per tutti i PLU indistintamente, sovrascrivendo i valori presenti all'interno dei PLU e fino a che non sono modificati di nuovo.

⚠ ATTENZIONE ⚠

La programmazione del file che permette l'utilizzo dei campi globali deve essere effettuata solo da personale tecnico specializzato della ditta costruttice.

Nota per gli installatori:

sul D.O.M. in *ARCHIVI/USER/CONFIG* è presente il file **campglob.cfg**, un file di testo editabile con Blocco note di Windows®, in cui è possibile inserire al massimo 3 righe alle quali, ad ognuna corrisponde un campo globale da utilizzare in lavorazione.

La sintassi da utilizzare per redigere il file è la seguente:

CARATTERE DI INIZIO-FINE COMMENTO
, CARATTERE SEPARATORE DI CAMPO
; CARATTERE DI FINE RECORD
| CARATTERE DI FINE FILE #

DESCRIZIONE TESTO 1° RIGA	DESCRIZIONE TESTO 2° RIGA	N° CAMPO LAVORAZIONE	GLOBALE SI_NO

NOTA:
se in corrispondenza del N° CAMPO LAVORAZIONE viene inserito il valore **-1**, la funzione relativa ai campi globali è disabilitata.
Nell'ultima colonna se viene inserita la lettera **S** (default) i campi risulteranno globali e con riferimento alle date (scadenza e stagionatura), non vengono ricalcolate. Se inserite ***** (asterisco), il campo digitato dall'utente risulterà globale **solo** se **non** inizierà con *, altrimenti risulterà non globale se si digita un *****. Quest'ultima opzione è valida **solo** per le date (prod., scad. e stag).
Se si attiva in fase di installazione questa funzionalità, compariranno in corrispondenza dei tasti funzione **F7** , **F8** e **F9** le etichette preimpostate dei tasti.

Esempio di file campglob.cfg

```
#  CARATTERE DI INIZIO-FINE COMMENTO
,  CARATTERE SEPARATORE DI CAMPO
;  CARATTERE DI FINE RECORD
|  CARATTERE DI FINE FILE #

# GESTIONE LOTTO PARTITA NELLE DATE#
DATA/LOTTO, PRODUZ, 43, S;
DATA/LOTTO, PRODUZ, 43, S;
TERZA, DATA, -1, S|
```

I codici impostati in questo modo, vengono cancellati allo spegnimento della macchina e attualmente non sono gestiti da comandi di rete.

Segue un elenco parziale dei campi più significativi che è possibile inserire nello script **campglob.cfg**.

L2 COD_CLIENTE (10)
L3 COD_PRODOTTO (15)
L4 COD_PARTITA (15)
L5 COD_LOTTO (15)
L6 COD_MERCE (15)
L7 INDICOD_PRODOTTO (13)
L8 INDICOD_TOTALE_1 (13)
L9 INDICOD_TOTALE_2 (13)
L10 UNITA_DI_MISURA
L11 TARA_PRODOTTO (0, 100)
L12 TARA_PERC_PRODOTTO (0, 99.99)
L13 ABILITA_STAMPA_TARA_PRODOTTO
L14 TARA_TOTALE_1 (0, 1000)
L15 ABILITA_STAMPA_TARA_TOTALE_1
L16 TARA_TOTALE_2 (0, 1000)
L17 ABILITA_STAMPA_TARA_TOTALE_2
L19 ABILITA_STAMPA_SIMBOLO_PESO
L21 PESO_FISSO (0, 1000)
L22 IMPORTO_FISSO (0, 1000000)
L23 PESO_MINIMO (0,1000)
L25 IN_RANGE
L28 MONETA_PREZZO_1
L28 MONETA_PREZZO_1
L29 ARROT_PREZZO_1
L30 DECIMALI_PREZZO_1
L31 SIMBOLO_MONETA_PREZZO_1
L32 PREZZO_1
L33 ABILITA_STAMPA_PREZZO_1
L34 ABILITA_STAMPA_IMPORTO_1
L42 ABILITA_STAMPA_SIMBOLO_MONETA
L43 DATA_PROD (15)
L44 TESTO_DATA_PROD (70)
L45 ABILITA_STAMPA_DATA_PROD
L46 DATA_SCAD (15)
L47 TESTO_DATA_SCAD (70)
L48 ABILITA_STAMPA_DATA_SCA
L49 DATA_STAG (15)
L50 TESTO_DATA_STAG (70)
L51 ABILITA_STAMPA_DATA_STAG
L52 PRESEL_1_PEZZI (0, 9999)
L53 PRESEL_1_PESO (0, 100000)
L54 PRESEL_2_PEZZI (0, 9999)
L55 PRESEL_2_PESO (0, 100000)
L80 FORMATO_ORA
L81 ABILITA_STAMPA_ORA
L82 PROGR_PROD (0, 999999999)
L83 ABILITA_STAMPA_PROG_PROD
L84 PROGR_TOTALE_1 (1, 999999999)
L85 ABILITA_STAMPA_PROG_TOTALE_1
L86 PROGR_TOTALE_2 (1, 1, 999999999)
L87 ABILITA_STAMPA_PROG_TOTALE_2
L90 DELTA_QUOTA_APPLICAZ_PROD (-600,600)
L91 LIMITE_LAV_PEZZI (0, 999999999)
L92 LIMITE_LAV_PESO (0, 1000000000)
L130 LUNGHEZZA_PEZZO (0, 999999999)
L132 DELTA_QUOTA_BILANCIA (-600, 600)
L141 CONT_NUM_PEZZI (0, 2147480000)
L148 DATA_PROD_BARCODE (16)
L149 DATA_SCAD_BARCODE (16)
L150 DATA_STAG_BARCODE (16)
L153 GG_SCAD (0, -999, 999)
L154 FORMATO_DATA_SCAD
L155 GG_STAG (0, -999, 999)
L156 FORMATO_DATA_STAG

5.6 Soft key

5.6.1 Introduzione

La pesoprezzatrice Venus Serie 100 permette di agganciare fino a 72 tasti ad accesso diretto ai PLU da mandare in lavorazione tramite la tastiera on-board e 128 con tastiera esterna opzionale. L'utilizzo delle Soft-key trova la sua tipica utilizzazione in modalità pesacasse con store (vedi) da tastiera; naturalmente è possibile utilizzare le Soft-key in tutte le configurazioni delle Venus Serie 100.

5.6.2 Programmazione

Per programmare le soft-key occorre posizionarsi nella **Home**

dell'applicativo e premere contemporaneamente ALT + **S**.
Appare una finestra in cui nella colonna di sinistra sono presenti i tasti ad accesso diretto a cui agganciare i PLU ed a destra gli eventuali PLU già assegnati. Per agganciare uno dei 72/128 tasti disponibili al PLU desiderato, occorre:

✔ posizionarsi con le frecce sul tasto che si vuole programmare e

premere ENTER, di seguito viene visualizzata una finestra in cui selezionare la modalità di utilizzo del PLU che si desidera agganciare secondo la seguente tabella:

0	PC	PRODOTTO CON CONFERMA
1	PN	PRODOTTO SENZA CONFERMA
2	C1	CUSTOM 1
3	C2	CUSTOM 2
4	C3	CUSTOM 3
5	Ok	SPAZIO/CONFERMA
6	Sc	SCARTO
7	Cc	CANCELLA CODA
8	cl	CAPS LOCK
9	2n	SHIFT

Tabella 5.3 - Opzioni Soft-key

Nota: nel caso in cui non sia associato il codice del plu normale, prima della barra ("/") compare un trattino ("-").

SHIFT

È possibile associare ad ogni singola soft key due differenti plu, al fine di duplicare la disponibilità di tasti. Per distinguere quale plu deve essere richiamato alla pressione della soft key, è stata introdotta la modalità di "shift", uno stato nel quale la pressione di una soft key richiama il secondo plu associato alla stessa. Per passare dalla modalità "plu

normale" alla modalità "plu shift" bisogna premere il tasto (o uno qualunque dei tasti) associati alla funzionalità **SHIFT**.

PRODOTTO CON CONFERMA

Il plu associato a questa soft key relativamente allo stato corrente (plu normale o plu shift) viene richiamato e viene prodotto uno store che viene aggiunto alla coda.

PRODOTTO SENZA CONFERMA

Il plu associato a questa soft key relativamente allo stato corrente (plu normale o plu shift) viene richiamato ma non viene prodotto alcuno store.

CONFERMA

Il tasto replica la funzionalità di produzione di uno store relativo al plu correntemente selezionato, propria del tasto **BARRA SPAZIATRICE**.

SCARTO

Il tasto inserisce uno store non valido nella coda (N. B.: all'atto della pressione apparentemente non accade nulla; appena lo store successivo viene accodato, la posizione occupata dallo store spurio viene indicata con uno 0).

CANCELLA CODA

A questo tasto è associata la cancellazione della coda degli store. Differentemente da quanto accade in seguito alla pressione del tasto **DEL**, viene eliminato anche lo store correntemente selezionato.

CAPS LOCK

A questo tasto è associata la simulazione della pressione del tasto omonimo e si differenzia dal tasto SHIFT in quanto lavora a stato, cioè una volta premuto rimane nel suo stato (maiuscola o minuscola) fino alla successiva pressione.

TASTI CUSTOM (Custom 1, Custom 2, Custom 3)

Essi permettono di ripartire la tastiera in modo da poter selezionare un plu "componendo" in sequenza elementi opzionali (al massimo 4) che ne costituiscono porzioni di codice. I primi tre elementi sono associati ad un tasto custom, mentre l'ultimo a un tasto prodotto (punti 2 e 3); così facendo, quando viene premuto il tasto relativo viene inserito nel codice

del plu il codice del plu specifico associato al tasto.
La sequenza predefinita in cui gli elementi vengono composti nel codice è:

custom1-custom2-custom3-prodotto

sebbene l'ordine di digitazione possa variare (il trattino è stato inserito solo per leggibilità, ma non compare nel codice); così ad esempio se viene premuto prima custom2 e poi custom1, il codice plu conterrà dapprima il codice associato a custom2, al quale verrà in seguito anteposto il codice associato a custom1.
Durante e dopo la composizione del codice (ed anche dopo la generazione di eventuali stores, in seguito alla quale il plu attivo non viene eliminato) è possibile modificare in modo indipendente gli elementi premendo il tasto relativo, lasciando inalterati i rimanenti elementi del codice, al fine di individuare un plu diverso solo in parte dal precedente.
Ai tasti custom non è mai associata un'azione di conferma, in quanto questa impedirebbe di modificare gli elementi del plu senza imputare nuovamente l'intero codice del plu. Al fine di confermare lo store è possibile:

a) utilizzare un tasto di conferma (spazio o una soft key programmata);
b) richiamare come ultimo elemento della sequenza un tasto prodotto con conferma.

Si noti che se l'ultimo elemento della sequenza è un tasto prodotto senza conferma, allora è necessario provvedere a confermare lo store tramite la procedura di cui al punto a). Si noti altresì come in questo caso sia possibile, una volta completata l'intera digitazione del codice, modificare ulteriormente la composizione, mentre ciò non sia attuabile nel caso in cui l'ultimo elemento della sequenza digitato sia il codice prodotto con conferma, che genera automaticamente lo store.
La funzionalità dei tasti **CUSTOM** è stata introdotta per permettere ai clienti che lavorano in modalità pesacasse di selezionare ortogonalmente alcuni elementi associati al plu, come ad esempio il codice vero e proprio e il cliente. In questo modo è possibile inserire nel sistema un insieme di codici plu che condividano l'elemento di codifica che esprime il prodotto, differenziandosi per l'elemento di codifica che esprime il cliente.

Ad esempio, dati:

Plu: **POLLO**
Pezzature: **PICCOLO, GRANDE**
Clienti: **ROSSI, BIANCHI**

vengano inseriti i plu:

PICCOLOROSSIPOLLO
PICCOLOBIANCHIPOLLO
GRANDEROSSIPOLLO
GRANDEBIANCHIPOLLO

e le seguenti soft key:

1. PC **POLLO**/
2. C1 **PICCOLO**/
3. C1 **GRANDE**/
4. C2 **ROSSI**/
5. C2 **BIANCHI**/
6. Ok/

è possibile inserire uno store relativo al **POLLO GRANDE** per **ROSSI** digitando semplicemente
341;
in seguito, è possibile cambiare solamente la pezzatura, mantenendo inalterato il cliente e il prodotto (e confermare lo store) digitando:
26

5.6.3 Cancellazione

Premere contemporaneamente ALT + **C** e seguire la procedura appena descritta con il risultato però di ottenere uno stato di non assegnato per il tasto selezionato (trattino a fianco della barra /).

5.7 Combinazioni di tasti con ALT

COMBINAZIONE	FUNZIONE	STATO MACCHINA	CONFIGURAZIONE
ALT + 0	Accesso al livello operatore 0		
ALT + 1	Accesso al livello operatore 1		
ALT + 2	Accesso al livello operatore 2		
ALT + 3	Accesso al livello operatore 3		
ALT + 4	Accesso al livello operatore 4		
ALT + 5	Accesso al livello operatore 5		
ALT + 6	Accesso al livello operatore 6		
ALT + B	Cambio bilancia selezionata	Home	Macchina DUPLEX (collegata a 2 bilance)
M	Attiva/disattiva funzionamento manuale	Lavorazione	
ALT + N	Funzione di SOLO ETICHETTATURA	Lavorazione	Funzionamento manuale PLU a PESO FISSO
ALT + L	Attiva/disattiva funzione PACKING LIST	Lavorazione	Opzione PACKING LIST abilitata
ALT + L	Visualizza elenco pesate per il PACKING LIST	Finestra di Home	Opzione PACKING LIST abilitata
ALT + M	Inizio/fine programmazione MACRO	Modifica dati	
ALT + A	Assegnazione MACRO	Lavorazione	

ALT + E	Eliminazione MACRO	Lavorazione	
ALT + S	Assegnazione SOFT KEY	Home	
ALT + C	Cancellazione SOFT KEY	Home	
ALT + I	Stampa etichetta con informazioni stampante	Home	
ALT + T	Stampa test d'integrità della testina termica	Home	
ALT + F	Allineamento etichette	Home	
ALT + P	Campionamento sensore etichette	Home	
ALT + K	Cambio funzionamento MONOPRODOTTO / PESACASSE	Home	
ALT + H	Cambio input tastiera/scanner	Home	Porta seriale scanner configurata

Tabella 5.4 - Combinazioni con tasto ALT

5.8 Uso del tasto TAB in lavorazione

In lavorazione è possibile modificare l'impostazione di:

TAB	CONTRASTO, TEMPERATURA TESTINA, QUOTA PESATURA, QUOTA ETICHETTATURA	Lavorazione	

Tabella 5.5 - Uso del tasto TAB in lavorazione

5.9 Elenco menù

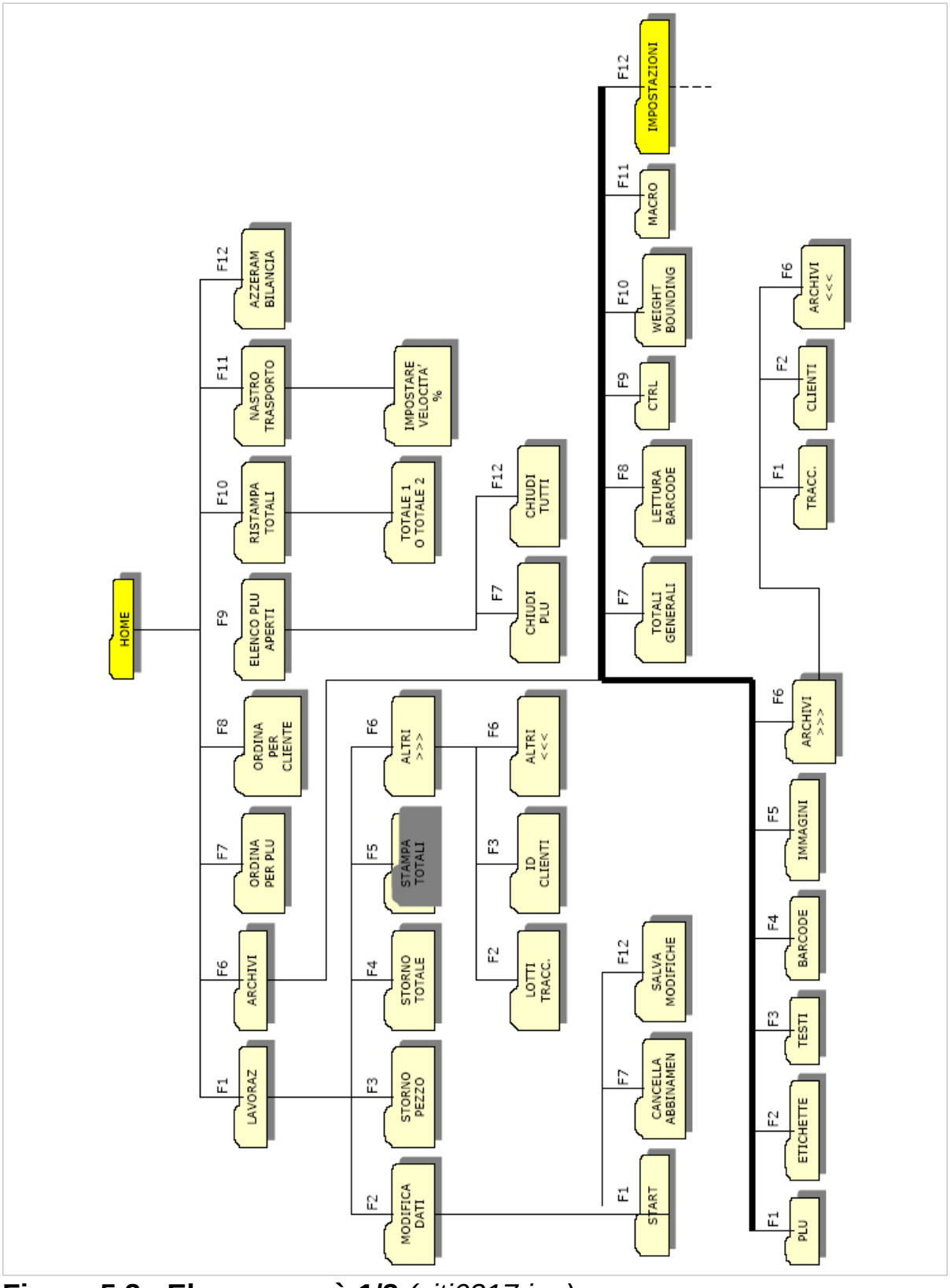


Figura 5.2 - Elenco menù 1/3 *(citi6317.jpg)*

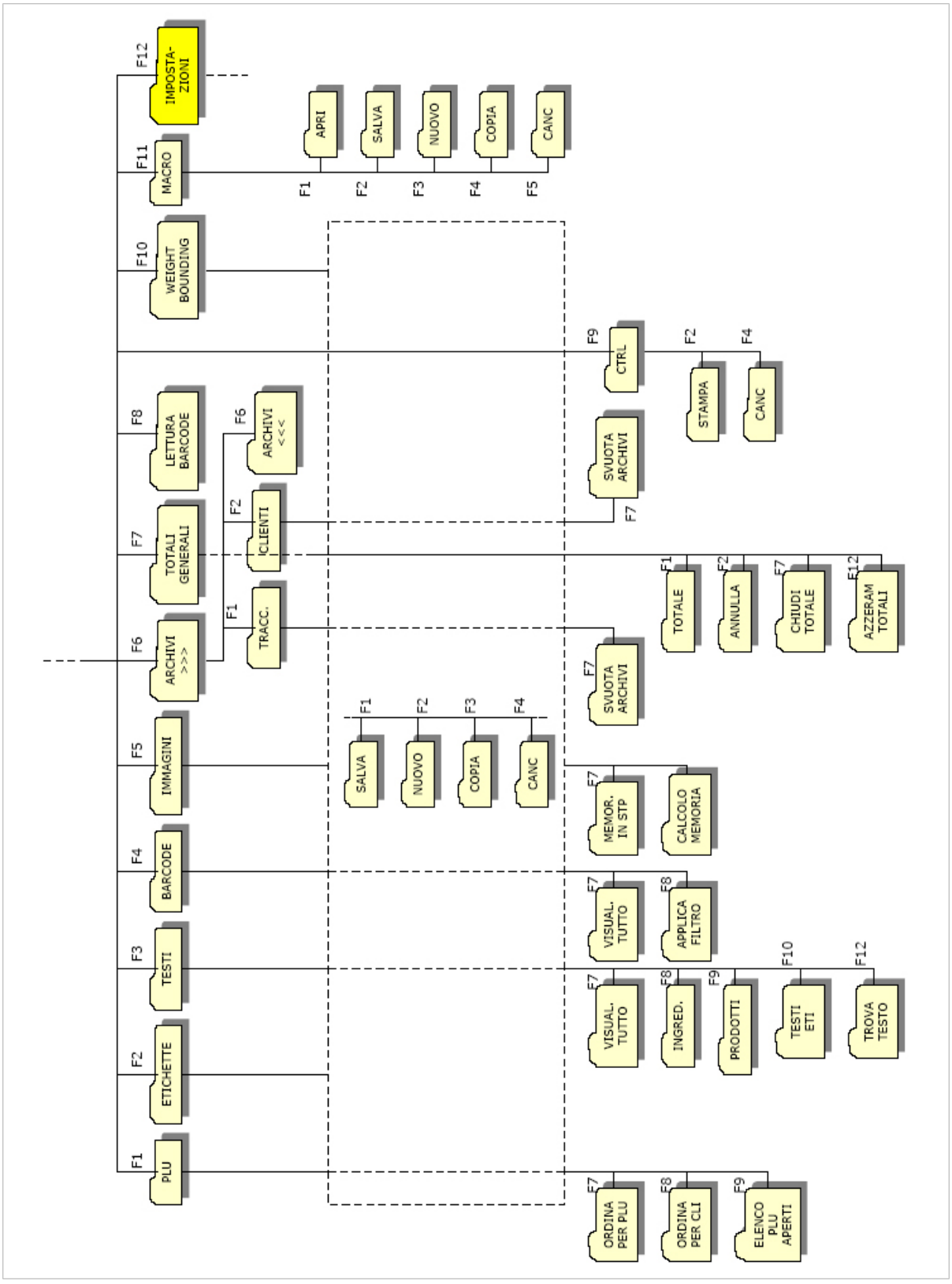


Figura 5.3 - Elenco menù 2/3 *(citi6318.jpg)*

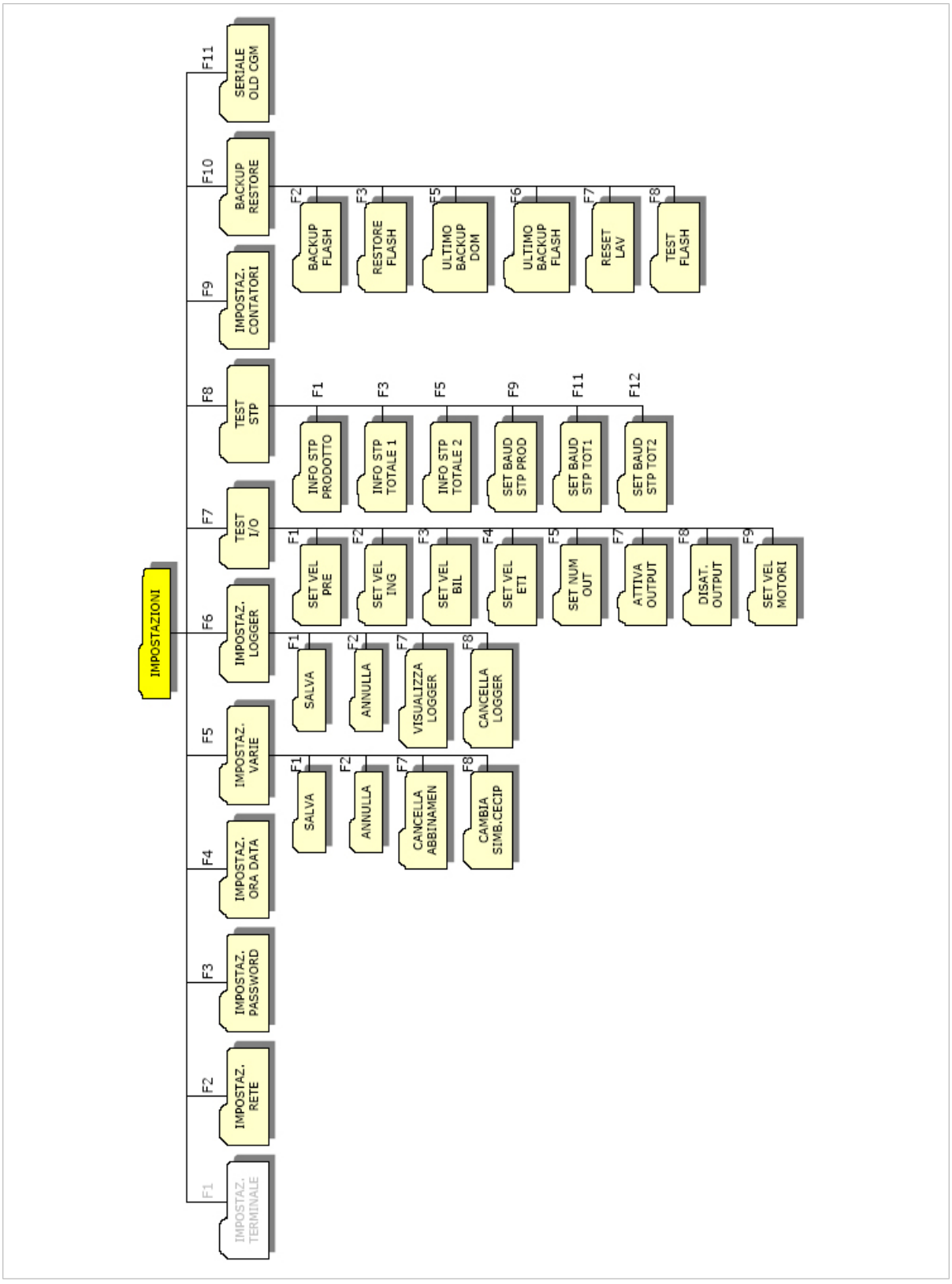


Figura 5.4 - Elenco menù 3/3 *(citi6319.jpg)*

5.10 Note comuni sulla programmazione degli archivi

Una corretta programmazione degli archivi della pesoprezzatrice, comporta la conoscenza della struttura degli archivi.

Il PLU è il contenitore che accoglie testi, etichette, impostazioni per il controllo dei prodotti preconfezionati e impostazioni per la gestione delle classi di peso (weight bounding). Le etichette contengono testi, barcodes ed immagini.

Una programmazione ragionata prevede quindi di inserire nell'ordine:

- ✔ Testi
- ✔ Codici a barre
- ✔ Immagini
- ✔ Etichette
- ✔ Classi di peso (weight bounding)
- ✔ PLU

Si ricorda anche che è possibile inserire direttamente dall'archivio PLU i testi, quindi eventuali ingredienti o comunque testi di servizio legati al singolo PLU è possibile inserirli a questo livello.

Si ricorda inoltre che se non si lavora stand-alone e si utilizza l'applicativo Planet View (optional) nella compilazione degli archivi, il formalismo di introduzione dei dati viene in gran parte superato in quanto si opera in un ambiente che permette la costruzione grafica dell'etichetta e di tutti i suoi componenti e successivamente vengono agganciati al PLU. Con Planet View si opera in modalità WYSIWYG (What You See Is What You Get, quello che vedi è quello che ottieni).

⚠ ATTENZIONE ⚠

*Di seguito verranno descritte le funzionalità comuni a tutti gli archivi quali **SALVA, NUOVO, COPIA e CANCELLA**.*

Fare riferimento a queste istruzioni anche per tutti gli archivi.

5.10.1 SALVA

Il pulsante F1 (**SALVA**) esegue il salvataggio degli archivi inseriti e si posiziona alla finestra presente in:
Home\Arch.

5.10.2 NUOVO

Il pulsante F2 (**NUOVO**) apre una finestra di inserimento di un nuovo ID dell'archivio.

5.10.3 COPIA

Il pulsante F3 (**COPIA**) permette di copiare il record selezionato in un'altra destinazione, assegnandogli un altro ID.

5.10.4 CANCELLA

Il pulsante F4 (**CANCELLA**) permette di cancellare il record selezionato.

5.11 Testi

5.11.1 Introduzione

L'archivio testi permette l'inserimento e la manutenzione di tutti i testi riportabili in stampa, dalle descrizioni prodotto agli ingredienti; sia che si tratti di testi fissi sull'etichetta, che di testi variabili in funzione del PLU. Nel caso dei testi fissi, questi sono agganciati in modo semplice ed automatico, direttamente al lay-out dell'etichetta. I testi variabili vengono invece agganciati al PLU nella misura di 20 testi variabili di 70 caratteri cadauno.

Seguire il percorso:

Home\Arch.\Txt

Apparirà la finestra seguente:

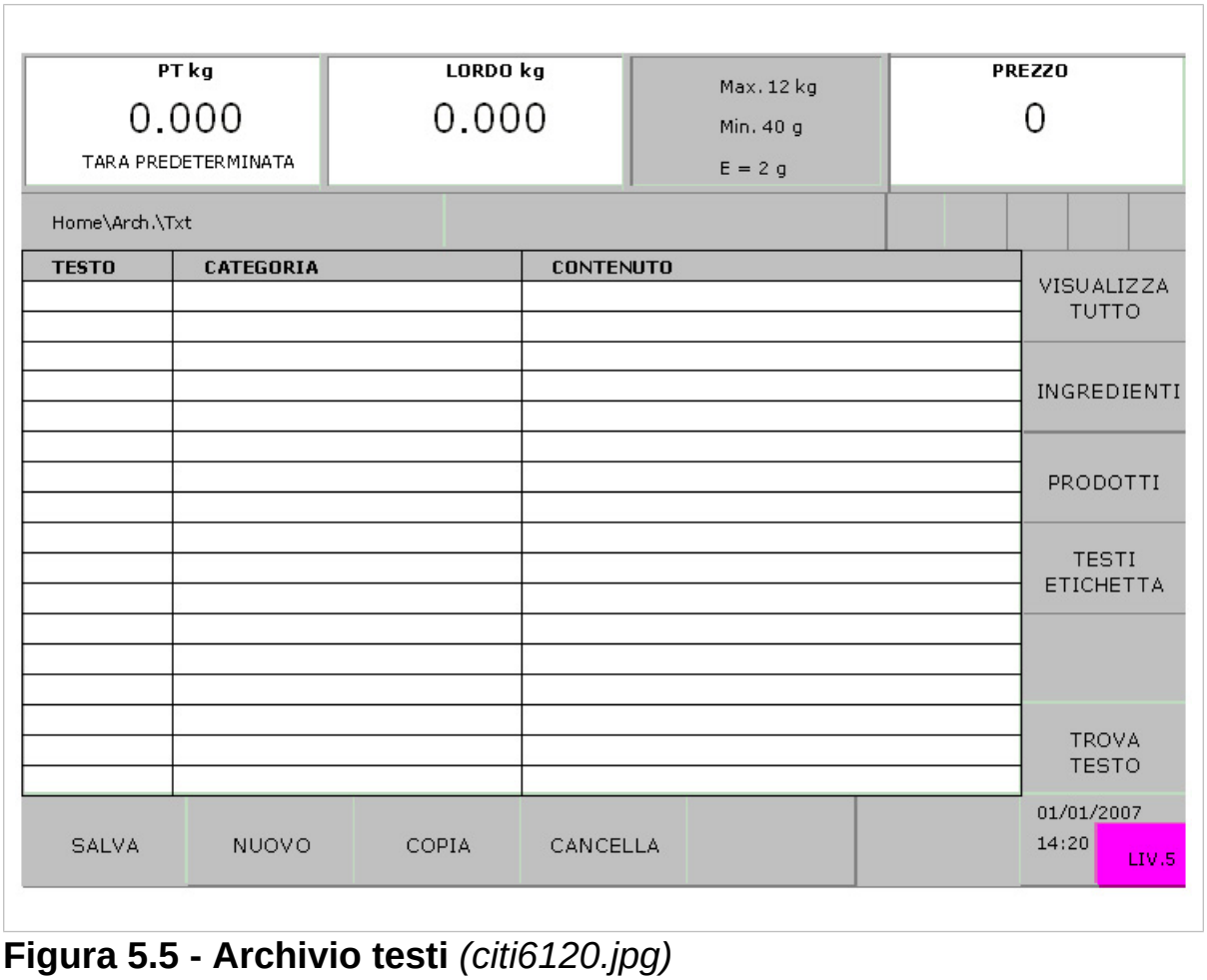


Figura 5.5 - Archivio testi *(citi6120.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

5.11.2 Proprietà archivio testi

TESTO	Riporta il n° di memorizzazione del testo da 0 a 999999999.
CATEGORIA	Identifica il tipo di testo: Ingrediente, Prodotto o Testo per etichetta.
CONTENUTO	Riporta effettivamente il testo da stampare e/o visualizzare (70 caratteri).

Tabella 5.6 - Proprietà archivio testi

5.11.3 Ricerca di un testo

All'interno dell'archivio testi è possibile ricercare testi o parti di esso

digitando sulla tastiera la parola ricercata, e premendo F12 (**TROVA TESTO**).

Quando si digita una parola od una sua parte essa visualizzata in una zona di editing in alto a destra (area di visualizzazione dei messaggi all'operatore, vedi *par. 4.2.6 a pag. 1-76*).

Se si preme ancora F12 (**TROVA TESTO**) verranno ricercate altre occorrenze, se esistono.

5.11.4 Testi preimpostati

Nel terminale sono preimpostati dei testi che possono essere utilizzati nella gestione delle etichette di totale o in alcune opzioni come il packing list o la funzione di controllo peso.

AVVERTENZA

Non cancellare i testi preimpostati per non causare malfunzionamenti durante l'uso.

10001	Distinta Pesi del Prodotto:
10002	Products Weighting List:
10003	N.Piece
10004	N.Pezzo
10005	N.Box
10006	N.Cartone
10007	Pieces Total
10008	Totale Pezzi
10009	Tare Weight
10010	Peso Tara
10011	(kg/lb)
10012	Brut Weight
10013	Peso Lordo
10014	Net Weight
10015	Peso Netto
10016	Pallet Total nr.
10017	Totale Bancale nr.
10018	Pallet Tare
10019	Tara Bancale
10020	Pallet Brut Weight
10021	Peso Lordo Bancale
10022	Pallet Net Weight
10023	Peso Netto Bancale
10024	Totale Cartone
10025	Box Total
10028	Totale Bancale
10029	Pallet Total
10030	PROGRESSIVO PEZZO

10031	PROGRESSIVO TOT 1
10032	PROGRESSIVO TOT 2
10033	N.PEZZI NEL TOT 1
10034	N.PEZZI NEL TOT 2
10035	N.CARTONI NEL TOT 2
10036	Packing List
10037	Gross Weight
10038	Pallet Gross Weight
10039	Tot nr. Ct.
10040	Tot nr. Cart.
10041	Boxes
10042	Tot pcs.
10043	Tot nr. pz.
10044	in Bancale
15001	Lotto n.
15002	Cod. Prodotto:
15003	Descrizione:
15004	Soglia --
15005	Soglia -
15006	Peso Nominale:
15007	Soglia +
15008	Soglia ++
15009	Data inizio lotto:
15010	Data fine lotto:
15011	N. Confez.
15012	Peso Medio
15013	Peso tot.
15014	SCARTATI

15015	ACCETTATI
15016	Zona 1
15017	Zona 2
15018	Zona 3
15019	Zona 4
15020	Zona 5
15021	Totali:
15022	Dev. standard
15023	Dev. standard accettate
15024	Totale confezioni pesate
15025	Peso totale conf. pesate
15026	Peso medio conf. pesate
15027	Peso conf. più leggera
15028	Peso conf. più pesante
15029	LOTTO ACCETTATO
20000	TOTALE GENERALE
20001	TOTALE PARZIALE
20002	TOTALE CLIENTE
20003	TOTALE PRODOTTO
20004	TOTALE PARTITA
20005	TOTALE LOTTO
20006	TOTALE TRACCIABILITÀ
20007	TOTALE CODICE MERCE
20008	LOTTO
20009	PRODOTTO
20010	PLU
20011	TRACCIABILITÀ
20012	CLIENTE

20013	TOTALE N° PEZZI
20014	PESO NETTO
20015	PESO LORDO
20016	TARA
20017	TOTALE LOTTO - PRODOTTO
20018	TOTALE LOTTO - PLU
20019	TOTALE TRACC.- PRODOTTO
20020	TOTALE TRACC. - PLU
20021	TOTALE CLIENTE-PRODOTTO

Tabella 5.7 - Elenco testi preimpostati

5.12 Codici a barre

5.12.1 Introduzione ai codici a barre

Elenchiamo di seguito i più diffusi codici a barre tutti stampabili dalle etichettatrici che equipaggiano le pesoprezzatrici Venus Serie 100 ed una loro breve descrizione.

- ✔ EAN 13 / EAN 8
- ✔ UPC A / UPC E
- ✔ CODE 39 / CODE 32 Farmaceutico Ita
- ✔ Interleaved 2 of 5 / ITF 14
- ✔ CODE 128 / EAN 128
- ✔ Monarch Codabar
- ✔ Pdf 417

5.12.2 EAN 13/ EAN 8

Descrizione

Il codice EAN (European Article Numbering) è utilizzato per la codifica dei prodotti della grande distribuzione organizzata (GDO) in europa ed in altri paesi extraeuropei.

Il codice EAN 13/8 risulta compatibile con il codice UPC A/E (utilizzato negli U.S.A. ed in Canada) da cui deriva, e utilizza solo caratteri numerici.

L'EAN 8 è un codice più piccolo utilizzato in prodotti che per dimensione hanno difficoltà ad ospitare un EAN 13.

Il codice EAN 13/8 può essere dotato di un ADD-ON di 2 o 5 caratteri spesso utilizzati nel campo dell'editoria.

Formato

Prefisso EAN nazionale	Codice proprietario del marchio	Codice prodotto	CD
N_1 N_2	N_3 N_4 N_5 N_6 N_7 N_8 N_9	N_{10} N_{11} N_{12}	N_{13}

Tabella 5.8 - EAN 13 peso fisso

Prefisso EAN nazionale	Codice proprietario del marchio		CD
N_1 N_2	N_3 N_4 N_5 N_6 N_7		N_8

Tabella 5.9 - EAN 8 peso fisso

Prefisso EAN	Codice prodotto	Prezzo	CD
N_1	N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7	N_8 N_9 N_{10} N_{11} N_{12}	N_{13}

Tabella 5.10 - EAN 13 peso variabile

Note

Prefisso EAN nazionale	Trattasi del prefisso attribuito da EAN International alle organizzazioni nazionali di codifica (es. Indicod per l'Italia, Gencode per la Francia); in Italia sono stati assegnati valori da 80 a 83.
Codice proprietario del marchio	Questo codice viene assegnato da Indicod ai suoi associati e identifica il proprietario del marchio anche a livello internazionale senza possibilità di equivoci.
Codice prodotto	Codice assegnato dai produttori (proprietari del marchio) ai propri prodotti in modo da identificarli in modo univoco.
CD	Check digit, carattere di controllo.
Prefisso EAN	Il prefisso per i prodotti a peso variabile in Italia è 2.
Prezzo	Campo che riporta l'importo finale.
Numero di caratteri sul simbolo	12, 12 + 2, 12 + 5 / 7, 7+ 2, 7 + 5
Check Digit	1 carattere aggiunto automaticamente.
Set di caratteri	0 ÷ 9
Vantaggi	Alta densità d'informazione.
Svantaggi	Numero fisso di cifre, gli spazi sono significativi.

Riproduzione

5.12.3 UPC A / UPC E

Descrizione

Il codice UPC (Universal Product Code) è l'equivalente dell'EAN per la GDO statunitense e canadese, e anche in questo caso abbiamo due tipi:

✔ UPC - A di dodici caratteri numerici;
✔ UPC - E che codifica solo sei numeri.

Formato

Prefisso	Codice proprietario del marchio	Codice prodotto	CD
N_1	N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7 N_8	N_9 N_{10} N_{11}	N_{12}

Tabella 5.11 - UPC - A

Prefisso	Codice proprietario del marchio		CD
N_1	N_2 N_3 N_4 N_5 N_6		N_7

Tabella 5.12 - UPC - E

Note

Prefisso	Viene assegnato dallo UCC (Uniform Code Council) e assume diversi significati.
Codice proprietario del marchio	Come EAN 13.
Codice prodotto	Come EAN 13.
CD	Come EAN 13.
Numero di caratteri sul simbolo	11, 11 + 2, 11 + 5 / 6, 6+ 2, 6 + 5
Check Digit	1 carattere aggiunto automaticamente.
Set di caratteri	0 ÷ 9
Vantaggi	Alta densità d'informazione.
Svantaggi	Numero fisso di cifre, gli spazi sono significativi.

Riproduzione

5.12.4 CODE 39 / CODE 32 Farmaceutico Ita

Descrizione

Il code 39 è utilizzato per l'automazione dei processi in campo industriale.
Il code 32 Farmaceutico Ita è stato sviluppato su specifica del Ministero della Sanità Italiano basandosi sul code 39.

Formato

$N_1 \ldots N_{32}$	

Tabella 5.13 - Code 39

A	N_1 N_2 N_3 N_4 N_5 N_6 N_7 N_8 N_9

Tabella 5.14 - Code 32 Farmaceutico Ita

Note

Nel code 39 sono codificabili fino a 32 caratteri alfanumerici.

Nel code 32 Farmaceutico Ita si ha una "A" iniziale fissa seguita da nove caratteri in cui il primo è sempre 0 e l'ultimo è un carattere di controllo.

Numero di caratteri sul simbolo	1 - 32 / 10
Check Digit	Opzionale / Specifico
Set di caratteri	0 ÷ 9, A ÷ Z, - + % $ <spazio> / 0 ÷ 9 e i caratteri dell'alfabeto anglosassone esclusi A E I O
Rapporto Wide/ Narrow	2:1, 3:1
Vantaggi	Rappresentazione di caratteri alfabetici, numerici e speciali.
Svantaggi	Gli spazi sono significativi.

Riproduzione

5.12.5 Interleaved 2 of 5 / ITF 14

Descrizione

Il codice a barre interleaved 2 of 5 (ITF) è utilizzato in campo industriale con range d'utilizzo simile al code 39.

Rispetto a quest'ultimo può però codificare solo dati numerici.

Il termine interleaved (interlacciato) deriva dal fatto che in questo barcode i caratteri sono codificati sia nelle barre che negli spazi.

Un caso particolare dell'interleaved 2 of 5 è l'ITF 14 che viene utilizzato come standard europeo per codificare le confezioni multiple di prodotti a loro volta singolarmente codificati.

Si tratta in pratica di un interleaved 2 of 5 lungo quattordici cifre in cui la cifra più significativa è sempre uno 0 e le restanti tredici corrispondono ai numeri contenuti nell'EAN 13 dei singoli prodotti.

Assieme a questo barcode si consiglia sempre l'adozione di un check digit finale.

Formato

$N_2 \ldots N_{32}$	

Tabella 5.15 - Interleaved 2 of 5

$N_1 \ldots N_{13}$	CD

Tabella 5.16 - ITF 14

Note

Numero di caratteri sul simbolo	2 - 32 / 13
Check Digit	Opzionale / Un numero viene aggiunto automaticamente
Set di caratteri	0 ÷ 9
Rapporto Wide/ Narrow	3:1
Vantaggi	Alta densità d'informazione
Svantaggi	Gli spazi sono significativi e le cifre devono sempre essere in numero pari.

Riproduzione

5.12.6 CODE 128 / EAN 128

Descrizione

Il code 128 è un barcode alfanumerico, bidirezionale e deve il suo nome alla possibilità di poter codificare i 128 caratteri della tabella ASCII.

Un'importante applicazione del code 128 è l'EAN/UCC 128, progettato attraverso la collaborazione fra l'EAN, l'UCC e L'AIM (Automatic Identification Manufacturers).

La differenza fra un code 128 ed un EAN 128 risiede nell'adozione da parte di quest'ultimo del carattere funzionale FCN1 dopo il carattere di start.

Il sistema EAN/UCC permette, tramite l'uso di identificatori di dati, di riportare informazioni supplementari su unità imballo e unità logistiche.

Gli identificatori di dati sono prefissi che contraddistinguono significato e formato dei campi che li seguono.

Formato

Caratteri Start A, B, C	FCN1	Serie di elementi		CD	Stop
		Identificatore Dati	Campo (i) di informazioni		

Tabella 5.17 - EAN 128

Note

Numero di caratteri sul simbolo	1 ÷ 48 (compresi nel campo "serie di elementi") e lunghezza fino a 165 mm
Check Digit	Opzionale
Set di caratteri	ASCII

Riproduzione

5.12.7 Monarch Codabar

Descrizione

Il Codice Codabar e' stato sviluppato dalla Monarch Marking Systems nel 1972, per questo è denominato anche "Codice Monarch" e talvolta lo si trova come "Codice NW7".
Per le sue caratteristiche di elevatissima sicurezza contro il pericolo di errori di lettura, questo codice viene tipicamente utilizzato nel settore medico-sanitario, per l'identificazione e l'associazione al paziente di provette, referti di analisi e sacche del sangue.

Formato e Note

Numero di caratteri sul simbolo	Max 32 compresi start, stop e CD
Check Digit	Opzionale
Set di caratteri	0 ÷ 9 e sei caratteri speciali (-, $, :, /, ., +)

Riproduzione

5.12.8 PDF 417

Descrizione e note

Il PDF417 è un codice 2D a due dimensioni tale codice è stato inventato da Ynjiun Wang nel 1991 per conto della Symbol Technologies©. PDF significa Portable Data File, e la simbologia consiste di 17 moduli e ciascuno contiene barre e spazi (da cui deriva 417). Il codice PDF417 ha una grossa capacità di dati, fino a 2500 caratteri ed inoltre una ottima densità con un'ottima percentuale di errore. Il codice PDF417 offre la possibilità di codificare anche i dati binari oltre ai caratteri alfanumerici o i caratteri della tabella ASCII, permettendo in tal modo di codificare foto o qualsiasi altro tipo di dato binario. È importante analizzare il nome di questo codice; infatti, la dicitura "Portable data file" indica un concetto del tutto nuovo nel codice a barre: nei sistemi tradizionali, il dato codificato nel barcode altro non è che una chiave di accesso per un determinato database, e quindi, se abbiamo un codice a barre ma non il relativo database a cui fa riferimento, risulterà impossibile utilizzare concretamente il sistema. Il PDF417 invece è il database. Questo codice può infatti contenere, a seconda del formato dei dati, da circa un migliaio fino a 2500 caratteri; questo permette di codificare all'interno del codice tutte le informazioni che necessitano, e ottenere un codice che altro non è che un file di dati.

Riproduzione

5.12.9 Proprietà archivio barcode

Seguire il percorso:
Home\Arch.\BC
apparirà la finestra seguente:

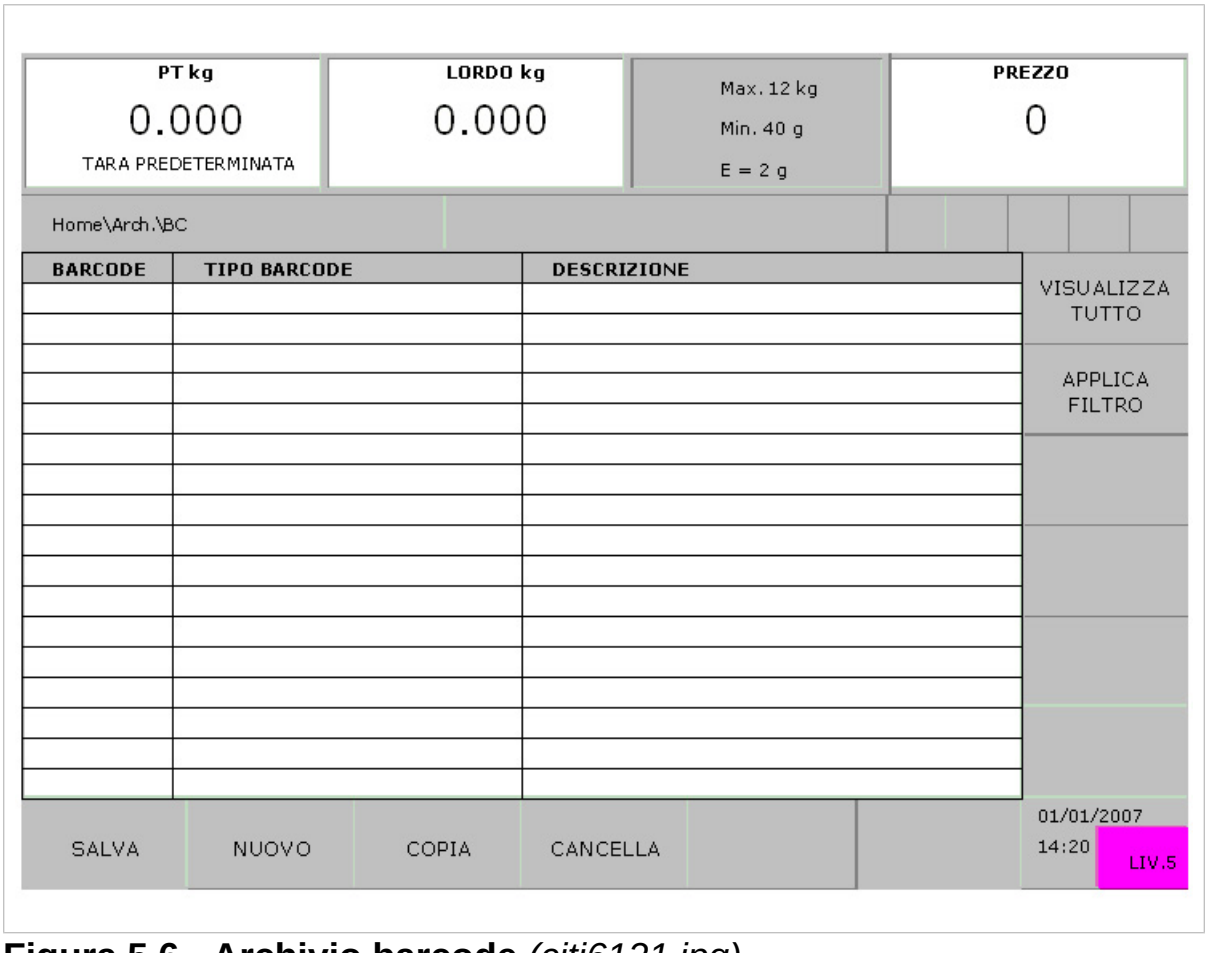


Figura 5.6 - Archivio barcode *(citi6121.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

Il pulsante F8 (**APPLICA FILTRO**) permette di filtrare la visualizzazione dei codici a barre presenti in archivio, secondo criteri di tipo del medesimo.

Il pulsante F7 (**VISUALIZZA TUTTO**) permette la visualizzazione completa di tutti gli elementi che fanno parte dell'archivio.

I tipi di barcode inseribili sono i seguenti:

- ✔ Ean 13 senza check digit
- ✔ Ean 13 con check digit
- ✔ Ean 13 + Add On 5
- ✔ Ean 13 + Add On 2
- ✔ Ean 8 senza check digit
- ✔ Ean 8 con check digit
- ✔ Ean 128 A
- ✔ Ean 128 B
- ✔ Ean 128 C
- ✔ Code 128
- ✔ 2/5
- ✔ 2/5 Interland senza check digit
- ✔ 2/5 Interland con check digit
- ✔ 3/9 senza check digit
- ✔ 3/9 con check digit
- ✔ 3/9 Sinc $ senza check digit
- ✔ 3/9 Sinc $ con check digit
- ✔ UPC A con check digit
- ✔ UPC B senza check digit
- ✔ UPC E
- ✔ Codabar 2/7 Monarch AA
- ✔ Codabar 2/7 Monarch BB
- ✔ Codabar 2/7 Monarch CC
- ✔ Codabar 2/7 Monarch DD
- ✔ Codabar 2/7 Monarch AB
- ✔ Codabar 2/7 Monarch AC
- ✔ Codabar 2/7 Monarch AD
- ✔ Codabar 2/7 Monarch BA
- ✔ Codabar 2/7 Monarch BC
- ✔ Codabar 2/7 Monarch BD
- ✔ Codabar 2/7 Monarch CA
- ✔ Codabar 2/7 Monarch CB
- ✔ Codabar 2/7 Monarch CD

- ✔ Codabar 2/7 Monarch DA
- ✔ Codabar 2/7 Monarch DB
- ✔ Codabar 2/7 Monarch DC
- ✔ Code 32 Farmaceutico Ita
- ✔ Codice PZN
- ✔ EAN 13 Ana
- ✔ EAN 13 Mark & Spencer
- ✔ PDF 417
- ✔ UPC A doppio check digit

Tabella 5.18 - Tipi di barcode

In sede di inserimento dei campi in un codice a barre, è possibile considerare tre tipologie:

- ✔ **campo fisso**
  è possibile inserire un campo numerico di lunghezza massima di 10 caratteri.
- ✔ **campo variabile**
  è possibile inserire un campo variabile appartenente ad una delle seguenti quattro famiglie (per l'elenco completo dei campi si veda alla fine del *par. 5.11 a pag. 1-109*):
  - ✔ LAVORAZIONE
  - ✔ TOTALI
  - ✔ TRACCIABILITÀ (opzionale, se attivata)
  - ✔ CLIENTI (opzionale, se attivata)
- ✔ **testo fisso**
  è possibile inserire all'interno di un codice a barre un testo, o una parte di esso, richiamandolo direttamente dall'archivio dei testi presenti nella macchina.
  Dopo essersi posizionati sulla voce **TESTO**, alla pressione del tasto **ENTER** viene effettuato un link all'archivio dei testi. Ed è possibile posizionarsi sul testo desiderato e confermare con **ENTER**. Alla pressione del tasto **ENTER** si ritornerà alla pagina precedente e a fianco del campo **TESTO** verrà riportata la descrizione richiamata direttamente dall'archivio.

La possibilità di inserire un testo dall'omonimo archivio espande la possibilità offerta inserendo un testo fisso, in quanto si hanno a disposizione anche stringhe lunghe più di dieci caratteri.

L'archivio contiene e memorizza i barcode che si potranno riportare in stampa ed è così organizzato:

BARCODE	Riporta l'ID del barcode da 0 a 30000.
TIPO BARCODE	Identifica il tipo di barcode inserito.
DESCRIZIONE	Identifica il nome e l'eventuale descrizione del barcode inserito.

Tabella 5.19 - Proprietà archivio barcode

ELENCO DEI CAMPI VARIABILI
LAVORAZIONE

- ✔ PESO NETTO PROD. PRIMARIO (7)
- ✔ TARA PROD. PRIMARIO (7)
- ✔ PESO LORDO PROD. PRIMARIO (7)
- ✔ PESO NETTO PROD. SEC. (7)
- ✔ TARA PROD. SEC.(7)
- ✔ PESO LORDO PROD. SEC.(7)
- ✔ CODICE PLU (15)
- ✔ CODICE PRODOTTO (15)
- ✔ CODICE CLIENTE (10)
- ✔ CODICE LOTTO (15)
- ✔ CODICE PARTITA (15)
- ✔ MERCEOLOGICO (15)
- ✔ DATA PRODUZIONE (16)
- ✔ DATA SCADENZA (16)
- ✔ DATA STAGIONATURA (16)
- ✔ PREZZO AL kg 1 VALUTA (10)
- ✔ IMPORTO 1 VALUTA (10)
- ✔ PREZZO AL kg 2 VALUTA (10)
- ✔ IMPORTO 2 VALUTA (10)
- ✔ INDICOD PROD (13)
- ✔ INDICOD TOT 1 (13)
- ✔ INDICOD TOT 2 (13)
- ✔ TESTO PLU 1 (70)
- ✔ TESTO PLU 2 (70)
- ✔ TESTO PLU 3 (70)
- ✔ TESTO PLU 4 (70)
- ✔ TESTO PLU 5 (70)
- ✔ TESTO PLU 6 (70)
- ✔ TESTO PLU 7 (70)
- ✔ TESTO PLU 8 (70)
- ✔ TESTO PLU 9 (70)
- ✔ TESTO PLU 10 (70)

- ✔ TESTO PLU 11 (70)
- ✔ TESTO PLU 12 (70)
- ✔ TESTO PLU 13 (70)
- ✔ TESTO PLU 14 (70)
- ✔ TESTO PLU 15 (70)
- ✔ TESTO PLU 16 (70)
- ✔ TESTO PLU 17 (70)
- ✔ TESTO PLU 18 (70)
- ✔ TESTO PLU 19 (70)
- ✔ TESTO PLU 20 (70)
- ✔ TESTO DATA PRODUZIONE (70)
- ✔ TESTO DATA SCADENZA (70)
- ✔ TESTO DATA STAGIONATURA (70)
- ✔ PROGRESSIVO PEZZO (10)
- ✔ PROGRESSIVO TOTALE 1(10)
- ✔ PROGRESSIVO TOTALE 2(10)
- ✔ ORA (5)
- ✔ N.PEZZI NEL TOT.1 (10)
- ✔ PESO NETTO TOT.1 PRIMARIO (10)
- ✔ TARA TOT.1 PRIMARIO (10)
- ✔ PESO LORDO TOT.1 PRIMARIO (10)
- ✔ PESO NETTO TOT.1 SECONDARIO (10)
- ✔ TARA TOT.1 SECONDARIO (10)
- ✔ PESO LORDO TOT.1 SECONDARIO (10)
- ✔ N.PEZZI NEL TOT.2 (10)
- ✔ N.CARTONI NEL TOT.2 (10)
- ✔ PESO NETTO TOT.2 PRIMARIO (10)
- ✔ TARA TOT.2 PRIMARIO (10)
- ✔ PESO LORDO TOT.2 PRIMARIO (10)
- ✔ PESO NETTO TOT.2 SECONDARIO (10)
- ✔ TARA TOT.2 SECONDARIO (10)
- ✔ PESO LORDO TOT.2 SECONDARIO (10)
- ✔ N.PEZZI NEL TOT.PLU (10)
- ✔ N.CARTONI NEL TOT.PLU (10)
- ✔ N.BANCALI NEL TOT.PLU (10)

- ✔ PESO NETTO PLU PRIMARIO (10)
- ✔ TARA PLU PRIMARIO (10)
- ✔ PESO LORDO PLU PRIMARIO (10)
- ✔ PESO NETTO PLU SECONDARIO (10)
- ✔ TARA PLU SECONDARIO (10)
- ✔ PESO LORDO PLU SECONDARIO (10)
- ✔ CHECKSUM
- ✔ CARATTERE GS
- ✔ BAYERLAND 13 CAR - TXT 18
- ✔ BAYERLAND 13 CAR - TXT 19
- ✔ BAYERLAND 13 CAR - TXT 20
- ✔ CONT. MACCHINA ATTIVA (10)
- ✔ CONT. NUM. ETI STP PEZZO (10)
- ✔ CONT. NUM. ETI STP TOT 1 (10)
- ✔ CONT. NUM. ETI STP TOT 2 (10)
- ✔ CONT. NUM. PEZZI COMPLESSIVI (10)
- ✔ CONT. NUM. TOT 1 COMPLESSIVI (10)
- ✔ CONT. NUM. TOT 2 COMPLESSIVI (10)
- ✔ CONT. NUM. PZ. TOT 1 TOT 2 COMP. (10)
- ✔ IMPORTO TOTALE 1 VALUTA 1 (10)
- ✔ IMPORTO TOTALE 1 VALUTA 2 (10)
- ✔ DATA PRODUZIONE BARCODE (16)
- ✔ DATA SCADENZA BARCODE (16)
- ✔ DATA STAGIONATURA BARCODE (16)
- ✔ GG SCAD - TMC (5)
- ✔ GG STAG (5)
- ✔ SSCC (18)
- ✔ GIORNO NELL'ANNO (3)

Tabella 5.20 - Campi variabili lavorazione

TOTALI

- ✔ CHIAVE 1 TOT (30)
- ✔ CHIAVE 2 TOT (15)
- ✔ PESO NETTO TOT kg (10)
- ✔ TARA TOT kg (10)
- ✔ PESO LORDO TOT kg (10)
- ✔ PESO NETTO TOT lb (10)
- ✔ TARA TOT lb (10)
- ✔ PESO LORDO TOT lb (10)
- ✔ IMPORTO TOT VALUTA 1 (10)
- ✔ IMPORTO TOT VALUTA 2 (10)
- ✔ NUMERO TOT PEZZI (10)

Tabella 5.21 - Campi variabili totali

TRACCIABILITÀ

I campi variabili relativi alla tracciabilità inseribili nei codici a barre dipendono dalla struttura del file **tracc.cfg** presente sul D.O.M. in: *ARCHIVI/USER/TRACC*

L'impostazione di default prevede i seguenti campi:

- ✔ ID TRACCIABILITA (30)
- ✔ AURICOLARE (30)
- ✔ PAESE NASCITA (30)
- ✔ COD PAESE NASC (30)
- ✔ INGRASSO 1 (30)
- ✔ INGRASSO 2 (30)
- ✔ MACELLAZIONE (30)
- ✔ SEZIONAMENTO (30)
- ✔ PREPARAZIONE (30)

Tabella 5.22 - Campi variabili tracciabilità

CLIENTI

- ✔ RAGIONE SOCIALE (30)
- ✔ INDIRIZZO (40)
- ✔ CAP (6)
- ✔ LOCALITA (30)
- ✔ PROVINCIA (15)
- ✔ NAZIONE (30)

Tabella 5.23 - Campi variabili clienti

Le proprietà dei campi inseribili sono:

	CAMPO FISSO	CAMPO VARIABILE	TESTO FISSO
Barcode id	Numerico da 0 a 30000. Non si può modificare perché è il numero di barcode inserito nell'archivio.		
Descrizione	Alfanumerico da 0 a 25 caratteri. Si può assegnare una descrizione per riconoscere il barcode. Ad esempio "Barcode Ean 13 importo".		Vedi campo variabile.
Dati fissi	Numerico, massimo 10 caratteri. Campo in cui inserire direttamente il valore da riportare.		
Campo variabile		Vedi elenco dei campi variabili (lavorazione, totali e tracciabilità).	
Testo			Link ad archivio testi.
Posizione inizio		Numerico da 1 alla lunghezza max riportata a fianco del campo (x =lunghezza max campo). Indica la posizione di partenza da dove si preleveranno i dati dal campo variabile selezionato e che verranno poi	Vedi campo variabile.

		riportati nel barcode.	
Quanti caratteri		Numerico da 1 al numero di caratteri che restano per completare la lunghezza max del campo (x = lunghezza max campo). Indica la quantità di caratteri selezionati che verranno poi riportati nel barcode.	Vedi campo variabile.
Senza punto		SI/NO	
Tipo di riempimento		Zero a sinistra Zero a destra Blank a sinistra Blank a destra	Vedi campo variabile.
Arrotondamento		SI/NO	

Tabella 5.24 - Proprietà campi del barcode

5.13 Immagini

5.13.1 Introduzione

L'archivio contiene e memorizza tutte le immagini che si vogliono stampare. È importante avere chiaro lo schema di costruzione e le modalità di utilizzo delle immagini nelle pesoprezzatrici Venus Serie 100.

Nelle directories di lavoro è presente in

ARCHIVI/USER/

la cartella BMP che contiene i files in formato *.bmp interpretabili dalla macchina. Nella cartella *ARCHIVI/USER/BMP* è possibile inserire eventuali loghi personalizzati del cliente (**IMPORTANTE**: il file deve essere stato salvato in modo monocromatico ed in formato *.bmp).

Quando si creano delle immagini nuove si deve fare riferimento alle bitmap presenti in:

ARCHIVI/USER/BMP

È possibile avere numerosi files *.BMP contenuti in *ARCHIVI/USER/BMP* ed avere relativamente poche immagini create nel relativo archivio.

Seguendo il percorso *Home\Arch.\Imm* apparirà la finestra seguente:

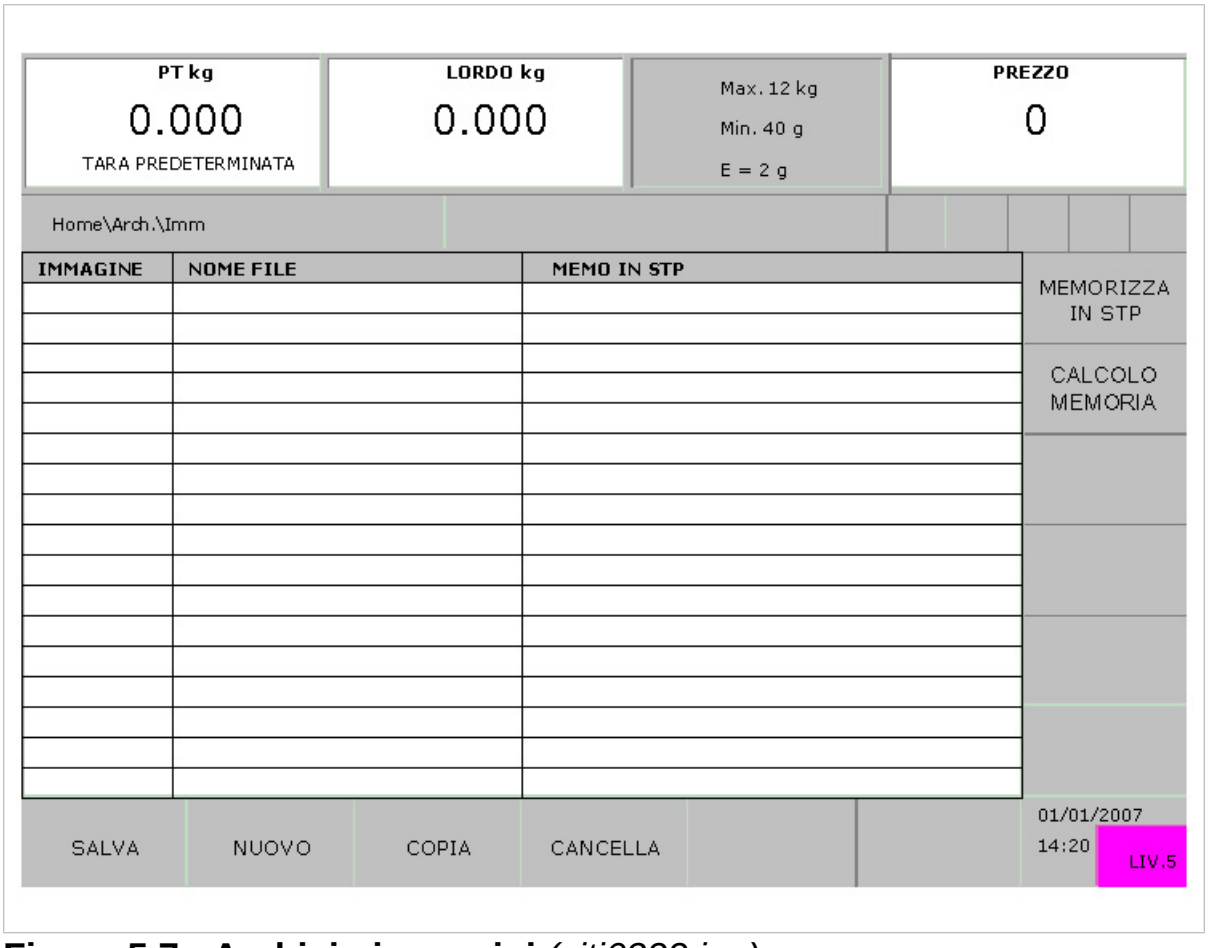


Figura 5.7 - Archivio immagini *(citi6322.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

5.13.2 Proprietà archivio immagini

IMMAGINE	Riporta il n° di memorizzazione dell'immagine da 0 a 30000.
NOME FILE	Permette di selezionare, da un elenco, il file ".bmp" (in formato DOS 8+3).
MEMORIZZATA IN STP	Indica se l'immagine considerata è memorizzata nella memoria permanente della stampante. Un'immagine presente in memoria permanente verrà elaborata più velocemente in fase di ingresso in lavorazione rispetto ad un'immagine che deve essere caricata via seriale ogni volta che vi si entra.
ROTAZIONE	Selezionabile da 0, +90, +180, +270; indica la rotazione dell'immagine in gradi rispetto al riferimento del verso di uscita dell'etichetta.
ZOOM	da 10% a 200%; permette il corretto dimensionamento dell'immagine nell'etichetta.

Tabella 5.25 - Proprietà archivio immagini

5.13.3 Memorizza in STP

Per stampare un disegno/immagine su un'etichetta occorre che sia stato creato nell'archivio immagini.

Se in etichetta si utilizza un immagine in cui il campo "**MEMORIZZATA IN STP**" è impostato a **NO**, quando si entra in lavorazione, la CPU carica in memoria della STP l'immagine utilizzata impiegando il tempo necessario per trasferire i dati via seriale.

Quando l'immagine è caricata in memoria STP, è possibile poi lavorare normalmente senza rallentamenti.

Quando si esegue l'operazione di "**MEMORIZZA IN STP**", vengono inviati in memoria permanente della stampante tutti i files delle immagini aventi il campo "**MEMORIZZATA IN STP**" impostato a **SI**, in un file unico. La memorizzazione definitiva avverrà premendo il tasto **SALVA**.

IMPORTANTE: Se a un cliente viene sostituita una stampante guasta occorre che venga eseguita di nuovo l'operazione "**MEMORIZZA IN STP**" delle immagini.

Richiamare un etichetta contenente un immagine, quando essa è riferita ad un file **NON** contenuto nella directory **BMP** può comportare il blocco del programma.

Quando si entra in

Home\Arch.\Imm

viene eseguito un controllo se è presente nella directory BMP ogni file "*.bmp" corrispondente alle immagini costruite premendo **NUOVO**.

Se questa corrispondenza NON è verificata, quando si entra nell'archivio immagini compaiono dei trattini al posto del nome dell'immagine e il campo "**MEMORIZZATA IN STP**" è **NO**.

5.14 Etichette

5.14.1 Introduzione

L'archivio contiene e memorizza tutti i formati etichette che si vogliono stampare. In sede di costruzione dell'etichetta, è possibile eseguire delle stampe di prova direttamente sulla stampante, per verificare il corretto layout.

La pesoprezzatrice è uno strumento metrologicamente approvato, soggetto quindi a regole e norme europee e nazionali relative ai sistemi di pesatura. Anche l'uso corretto della macchina è quindi soggetto ad alcune semplici regole che riguardano in modo particolare l'etichetta:

- ✔ Riportare sempre il peso netto in etichetta.
- ✔ I valori di peso devono sempre essere rappresentati unitamente all'unità di misura (0,234kg, 1,25lb).
- ✔ Se altri valori di peso sono specificati, occorre precisare quale è il peso netto (es. PESO NETTO: 0,256kg); se un solo peso è riportato, è sottinteso che si tratti del peso netto.
- ✔ Se sono riportati pesi frutto di calcoli aritmetici, non rilevati direttamente dal sistema di pesatura, è opportuno riportare in etichetta la dicitura "Valori riportati per calcolo aritmetico".

Seguendo il percorso *Home\Arch.\Eti* apparirà la finestra seguente:

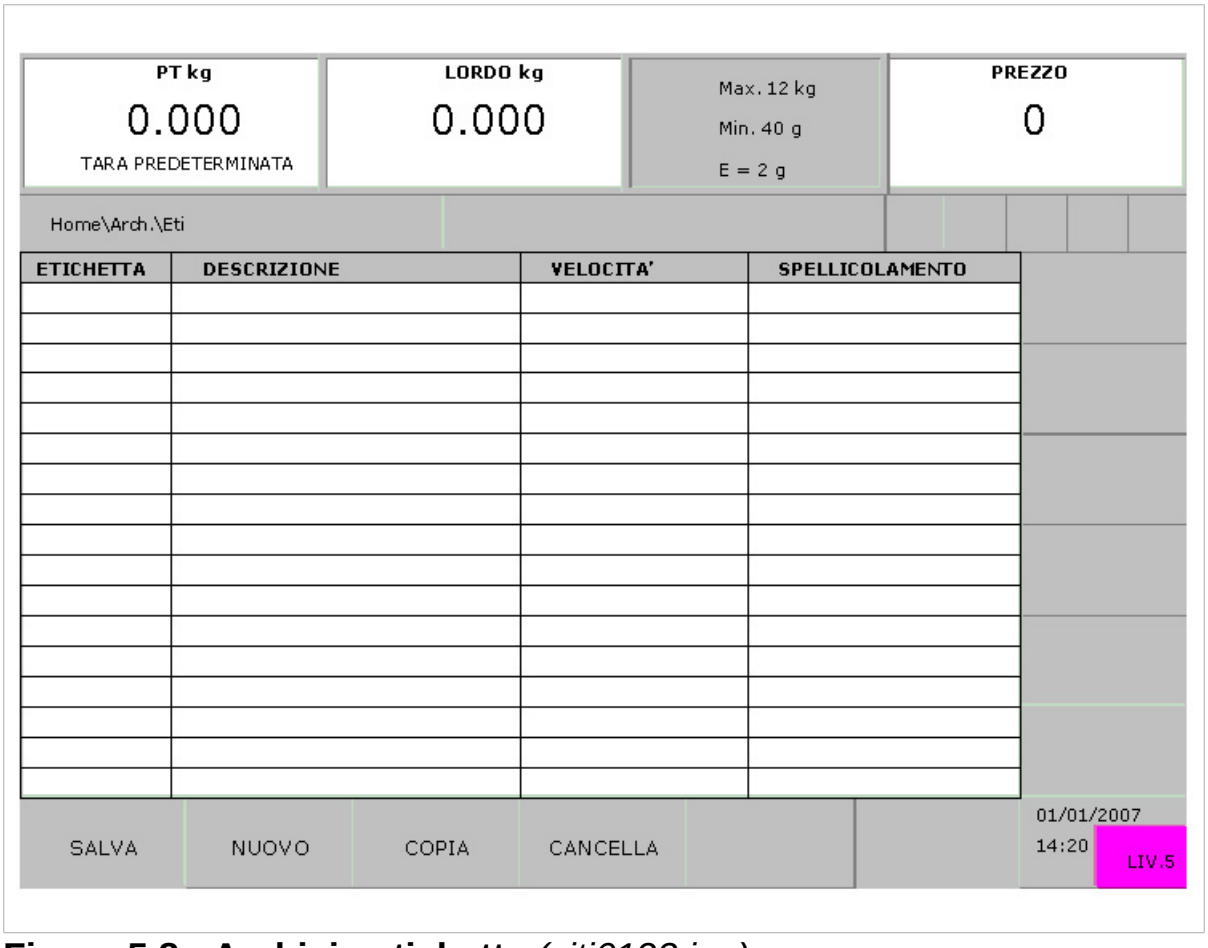


Figura 5.8 - Archivio etichette *(citi6123.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

La finestra di inserimento e modifica dei campi etichetta è la seguente:

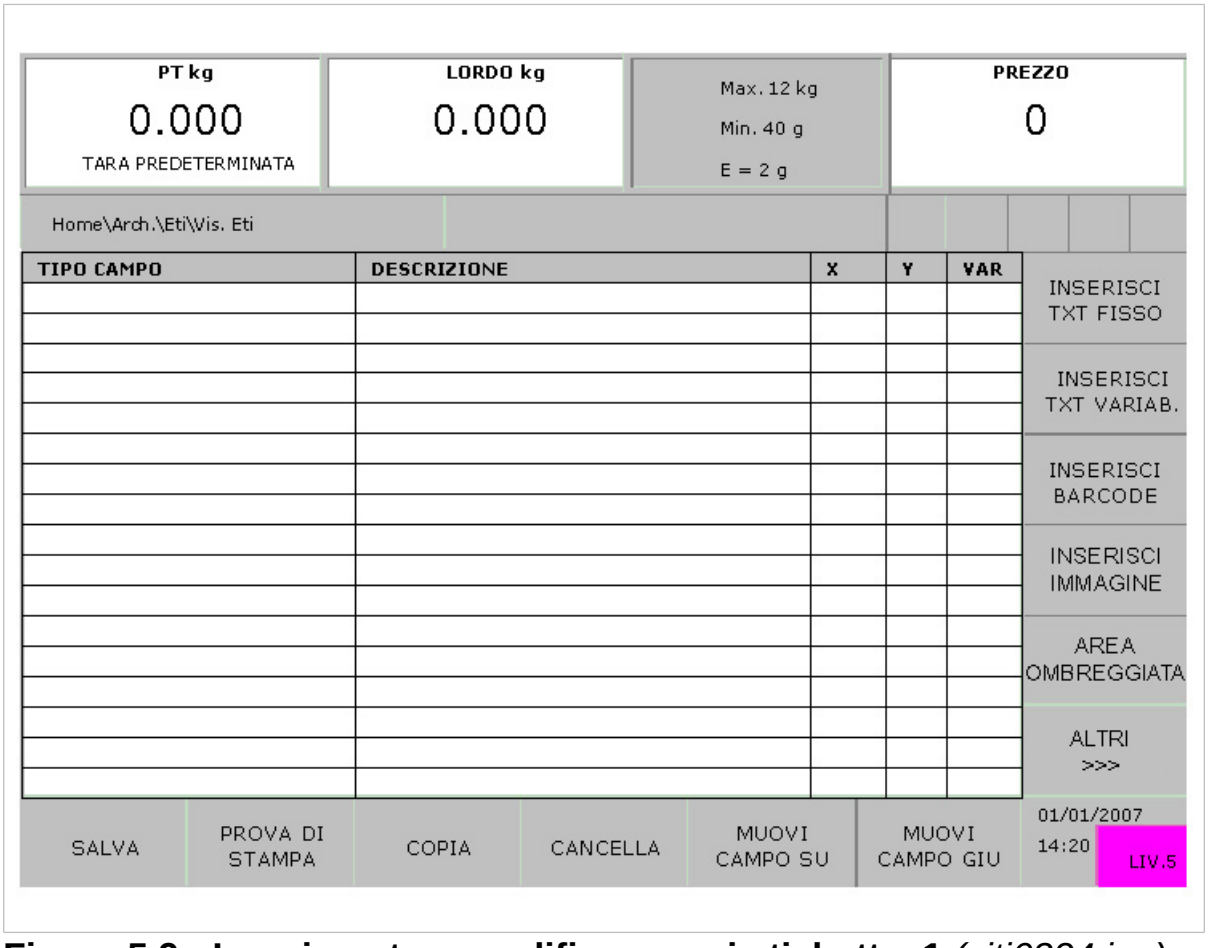


Figura 5.9 - Inserimento e modifica campi etichette_1 *(citi6324.jpg)*

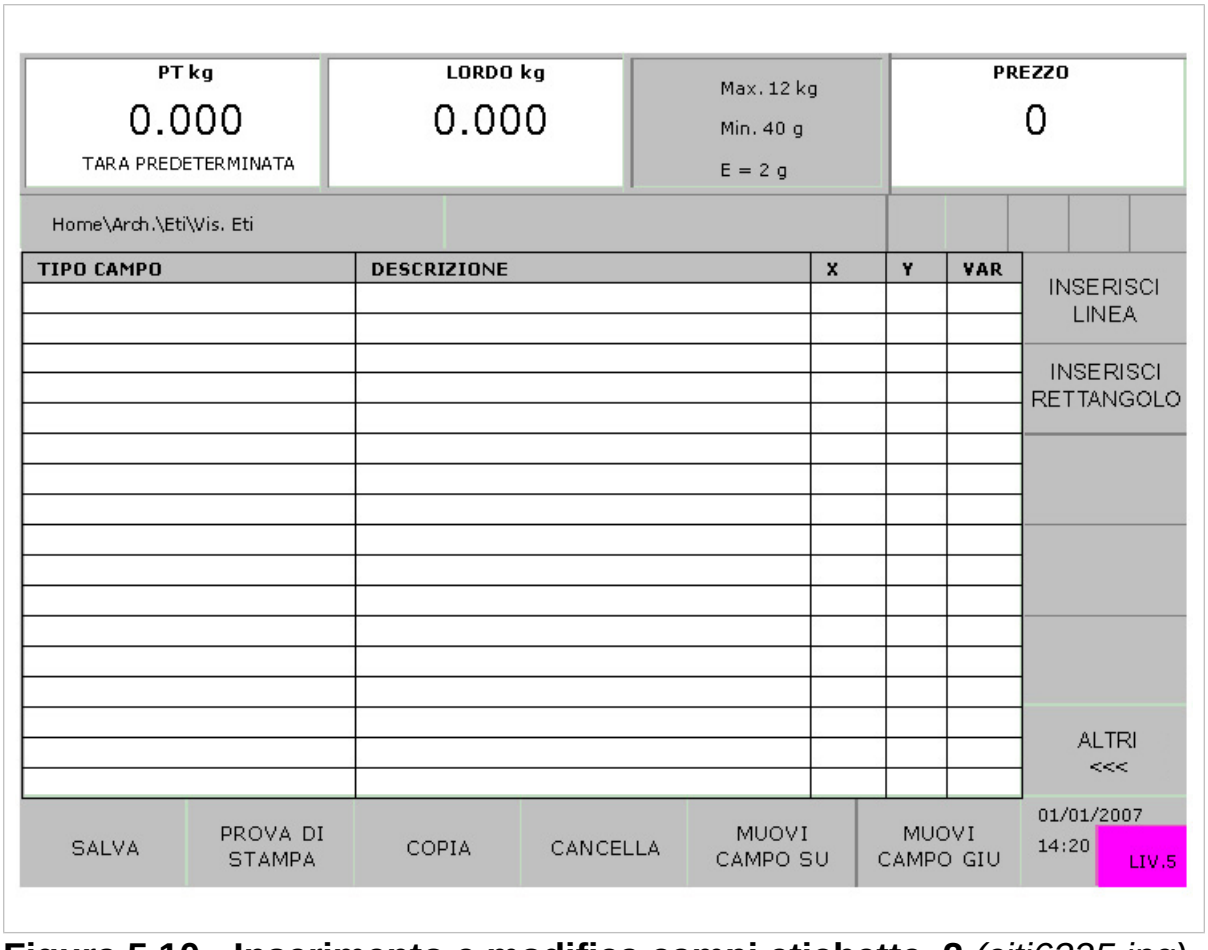


Figura 5.10 - Inserimento e modifica campi etichette_2 *(citi6325.jpg)*

5.14.2 Proprietà archivio etichette

CAMPO	TIPO E LUNGHEZZA	DESCRIZIONE
Etichetta	Numerico - da 0 a 999999999	Non modificabile.
Descriz. Etichetta	Alfanumerico - da 0 a 25 caratteri	Si può assegnare una descrizione per riconoscere l'etichetta. Ad esempio "Eti 1 prezzo in Euro".
Velocità di Stampa	Numerico - da 0 a 200	Velocità della stampa in mm al secondo.
Spellicolamento	Numerico - da -999 a 999	Posizionamento dell'etichetta rispetto alla testina a fine stampa (Ad esempio con valori negativi la successiva etichetta da stampare, non affiorerà dalla testa di stampa; con valori positivi l'etichetta uscirà dalla testina permettendo il completo distacco dalla carta siliconata dell'etichetta stampata. (Vedi **NOTA 1**).
Backfeed	Numerico - da 0 a 100	Permette di scrivere su tutta la superficie disponibile dell'etichetta facendola rientrare prima della stampa. (Vedi **NOTA 2**).
Tabella Temperatura	TEMPERATURA STANDARD o TEMPERATURA BASSA	Questo parametro non viene attualmente interpretato. Le prestazioni in stampa sono indipendenti da quanto impostato.
Temperatura	Numerico - da 0 a 100 %	Percentuale di energia applicata alla testina di stampa.
Offset x	Numerico - da 0 a 100 mm	Permette lo spostamento orizzontale in mm di tutti i campi creati sull'etichetta.
Offset y	Numerico - da 0 a 100 mm	Permette lo spostamento verticale in mm di tutti i campi creati sull'etichetta.

Lung. Intestazione	Numerico - da 0 a 999.9	Vedi **NOTA 3**.
Tipo separatore Dec.	Punto (.) Virgola (,)	

Tabella 5.26 - Proprietà archivio etichette

NOTA 1: Se si programma questo parametro con un valore diverso da quello precedente la stampante eseguirà, all'inizio della lavorazione, un riallineamento emettendo alcune etichette bianche.

NOTA 2: Spellicolando l'etichetta, cioè facendo in modo che il bordo dell'etichetta venga posizionato alcuni mm oltre la testina, questo spazio non verrebbe utilizzato. Dando un valore al BACKFEED maggiore di 0, l'etichetta rientrerà per alcuni mm prima della stampa permettendo lo sfruttamento completo dell'etichetta stessa. Tale parametro è attivo **solo su macchine collegate ad etichettatrici da tavolo come la Smart 2000**.

NOTA 3:

PROCEDURA PER UN CORRETTO USO DEL PARAMETRO INTESTAZIONE IN PROGRAMMAZIONE ETICHETTA

Un uso corretto di questo parametro, permette di stampare anche nella parte iniziale dell'etichetta che fino ad ora risultava non stampabile ed era proporzionale al valore di spellicolamento impostato (maggiore era lo spellicolamento espresso in dot, maggiore era l'area iniziale non stampabile).

Per usufruire di questa possibilità occorre disporre di un cassetto elettronico con release firmware Italora 2.63my (2.74 per le etichettatrici da tavolo) e successivi.

Segue procedura:

1. Programmare un'etichetta con un valore di spellicolamento più adatto alle esigenze di lavorazione.
2. Programmare un dato (es. testo fisso) in etichetta con coordinata Y = 0.
3. Misurare lo spazio fra l'inizio in alto dell'etichetta e l'inizio della scritta. Moltiplicare l'intervallo, misurato in mm, per la risoluzione della stampante (generalmente 8) ottenendo il valore della lunghezza dell'intestazione espressa in dot.

Esempio con valore di spellicolamento impostato a -40, con risoluzione stampante 8 dot si ottiene:

VALORE INTESTAZIONE in dot 9 x 8 = 72

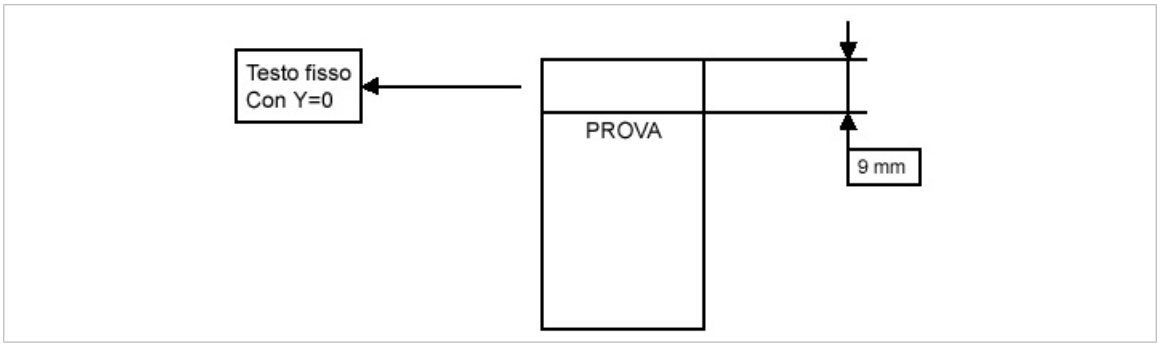


Figura 5.11 - Intestazione *(citi6125.jpg)*

4. Impostare il campo **INTESTAZIONE** a 72 e diminuire della stessa quantità il valore di spellicolamento:

   INTESTAZIONE = 72

   SPELLICOLAMENTO = -40 - 72 = -112
5. Salvare le modifiche ed entrare in lavorazione senza caricare dei pezzi.
6. Premere più volte il tasto **FEED**, facendo uscire delle etichette da cestinare, per riallineare la stampante con il layout.

   A questo punto si noti che la parte iniziale dell'etichetta sotto la testina risulta già stampata.

   Questo meccanismo permette quindi di scrivere l'intestazione senza rischiare di vedersi spellicolate due etichette indesideratamente.
7. Iniziare la Lavorazione.

5.14.3 Proprietà campi archivio etichette

	TESTO FISSO	TESTO VARIABILE	BARCODE	LINEA	RETTANGOLO	IMMAGINE	AREA OMBREGGIATA
ETICHETTA	Numerico da 0 a 999999999. Non modificabile in quanto ID nell'archivio assegnato.						
DESCRIZIONE	Alfanumerico da 0 a 25 caratteri. Si può assegnare una descrizione per riconoscere il testo fisso. Ad esempio "data limite".						
LINK ARCH. TESTI	Permette di accedere all'archivio dei testi e di selezionare quello che si vuole stampare.						
LINK ELENCO CAMPI VARIABILI LAV, TOT E TRACC.		**Vedi tabelle 5.20, 5.21, 5.22 e 5.23 all'elenco dei campi variabili per lavorazione, totali, tracciabilità e clienti.**					
LINK ARCH. BARCODE			Permette di accedere all'archivio dei barcode e di selezionare quello che si vuole stampare.				

LINK ARCH. IMMAGINI		Permette di accedere all'archivio delle immagini e di selezionare quella che si vuole stampare.	
COORD. X	Numerico da 0 a 999.9mm. È il valore in mm della posizione orizzontale del punto di partenza di stampa del campo rispetto all'etichetta.		
COORD. Y	Numerico da 0 a 999.9 mm. È il valore in mm della posizione verticale del punto di partenza di stampa del campo rispetto all'etichetta.		
ROTAZIONE	Rotazione del campo sull'etichetta. Selezionabile tra: 0° / + 90° / +180° / + 270°		
TIPO CARATTERE	Sono disponibili i seguenti font in versione normale e reverse: standard, micro, arial, draft, motor, new century, title, compact. Sono inoltre disponibili se l'hardware della stampante lo permette anche i seguenti fonts in versione normale e bold (grassetto): nina 10, 12, 16, 20, 28.		
EXP. ORR.	Numerico da 0 a 99. Fattore d'ingrandimento del carattere in orizzontale.		
EXP VERT.	Numerico da 0 a 99. Fattore d'ingrandimento del carattere in verticale.		
LUNGHEZZA	Numerico da 0 a 70. Campo che si utilizza impostando anche l'allineamento. Stringhe eccedenti la lunghezza impostata vengono troncate.		

ALLINEAMENTO	Selezionabile tra: auto, destra, sinistra, centrato. Allinea il testo tenendo conto della lunghezza del campo. Se si seleziona automatico le cifre vengono allineate a destra, le parole a sinistra.				
CARATTERE DI RIEMPIMENTO	Alfanumerico di un carattere. È possibile utilizzare uno spazio o un qualunque carattere gestito dal programma.				
CAMPO VARIABILE	Selezionabile fra SI e NO, discrimina se inviare il dato solo all'ingresso in lavorazione o in tutte le pesate.				
ALTEZZA		Numerico da 0 a 999.99 mm Altezza di stampa del codice a barre.		Numerico da 0 a 999.99 mm Altezza di stampa del rettangolo.	Numerico da 0 a 999.99 mm Altezza di stampa del rettangolo.
SPESSORE			Numerico da 1 a 16. Spessore della linea in dots.		
ESPANSIONE		Numerico da 0 a 9. Espansione in larghezza del barcode.			
DIM. BARRA LARGA		Numerico da 0 a 99. Fattore di moltiplicazione dei dots di stampa della barra larga.			

DIM. BARRA STRETTA		Numerico da 0 a 99. Fattore di moltiplicazione dei dots di stampa della barra stretta.	
INTERPRETATO		Selezionabile tra: Si o No **Si =** sotto il barcode appariranno in chiaro i numeri rappresentati; **No =** sotto il barcode non apparirà nessun numero.	
NUM. LINEE		Numerico da 0 a 999.	
NUM. COLONNE		Numerico da 0 a 999.	
LIV. SICUREZZA		Numerico da 0 a 8. Più elevato è questo fattore maggiore è la ridondanza dei dati stampati e quindi la capacità di ricostruire l'informazione in casi di barcode danneggiato.	
TRONCATO		Selezionabile tra: Si o No	

Tabella 5.27 - Proprietà campi archivio etichette

NOTA 4 SUI BARCODE

In *Home**Arch.**Eti**Vis.Eti**Mod.Eti* il campo DIM.BARRA STRETTA non deve mai essere posto a zero.
In particolare con barcode EAN 13 non impostare un rapporto wide-narrow 1:0 in quanto anche se le specifiche di costruzione del barcode stesso non prevedono di interpretare questo rapporto, il programma non lo stampa correttamente.

NOTA 5 SULL'ORDINE DI STAMPA

I campi presenti nelle etichette vengono stampati nell'ordine in cui vengono inseriti, quindi gli ultimi risulteranno eventualmente sovrapposti ai primi. Occorre tenere presente questo comportamento ad esempio quando si riportano sigle e/o codici all'interno di loghi o disegni (bollino ovale Cee). È posiibile variare l'ordine di inserimento agendo sui pulsanti **MUOVI CAMPO SU/GIU** (vedi *Figura 5.9 a pag. 1-145*).

5.15 PLU

5.15.1 Introduzione

PLU è l'acronimo di Price Look Up e l'archivio contiene tutte le informazioni relative agli articoli da lavorare.

Seguendo il percorso *Home\Arch.\Plu* apparirà la finestra seguente:

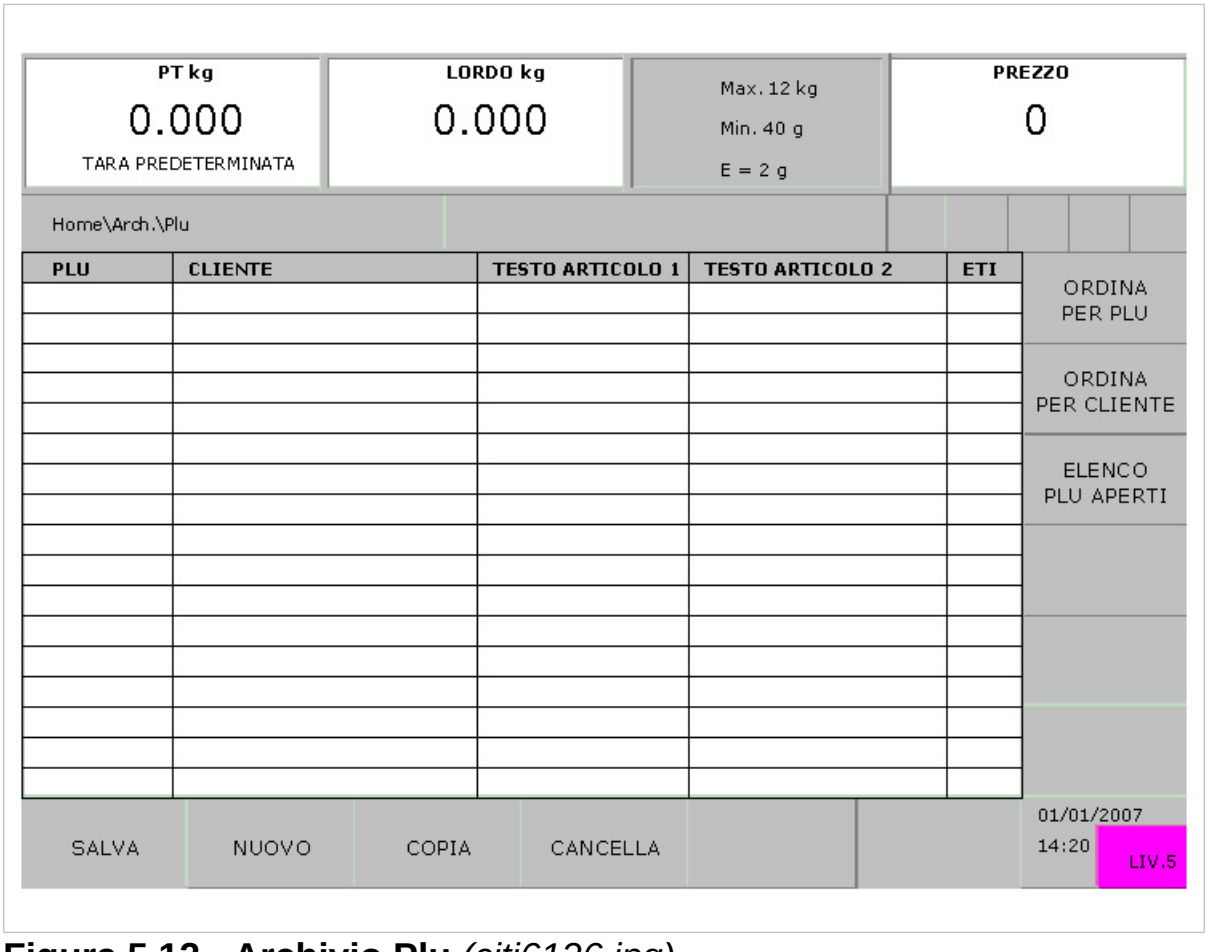


Figura 5.12 - Archivio Plu *(citi6126.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

5.15.2 Proprietà archivio Plu

CAMPO	TIPO E LUNGHEZZA	DESCRIZIONE
PLU	Alfanumerico da 0 a 15 caratteri	ID del plu, non modificabile. Può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
CODICI		
CLIENTE	Alfanumerico da 0 a 10 caratteri	Identifica il nome del cliente.
CODICE PRODOTTO	Alfanumerico da 0 a 15 caratteri	Codice alfanumerico identificativo del prodotto; può indifferentemente essere associato al codice prodotti di magazzino o ad un eventuale codice personalizzato per il cliente, può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
PARTITA	Alfanumerico da 0 a 15 caratteri	Numero identificativo di una partita di prodotti. Viene rappresentato a video direttamente alla selezione del PLU; può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
LOTTO	Alfanumerico da 0 a 15 caratteri	Numero identificativo di un lotto di prodotti. Viene rappresentato a video direttamente alla selezione del PLU; può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
MERCEOLOGICO	Alfanumerico da 0 a 15 caratteri	Codice alfanumerico identificativo della categoria merceologica; può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
INDICOD		
INDICOD PRODOTTO	Numerico da 0 a 13 caratteri	Campo di tipo numerico identificativo del codice Indicod da riportare nel barcode EAN13 o in altri codici a barre, di 13 caratteri. Viene utilizzato nelle etichette del singolo pezzo pesato.

INDICOD TOT.1	Numerico da 0 a 13 caratteri	Campo di tipo numerico identificativo del codice Indicod da riportare nel barcode EAN13 o in altri codici a barre, di 13 caratteri. Viene utilizzato nelle etichette di totale 1 che è il totale dell'imballo.
INDICOD TOT. 2	Numerico da 0 a 13 caratteri	Campo di tipo numerico identificativo del codice Indicod da riportare nel barcode EAN13 o in altri codici a barre, di 13 caratteri. Viene utilizzato nelle etichette di totale 2 che è il totale del pallet.
PESI		
UNITÀ DI MISURA PESO	Selezionabile tra kg o lb	Permette la selezione, per ogni PLU, di quale unità peso utilizzare: chilogrammi (Kg) o libre (Lb).
TARA PRODOTTO	Numerico da 0 a 99.999 espresso in kg	Identificativo del valore di tara predeterminata della confezione; è associato ad esempio al peso del sacchetto, della vaschetta in polistirolo e del relativo polietilene, ecc. Viene rappresentata a video direttamente alla selezione del PLU e viene utilizzata per il calcolo del peso netto; viene sommata ad ogni pesata effettuata per avere il computo finale della tara complessiva per ogni livello di totale (vedi paragrafo "Totalizzazioni"). Può essere riportata in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
TARA % PRODOTTO	Numerico da 0 a 99.99	Identificativo del valore percentuale di calo del peso dovuto alla perdita di liquidi (ad esempio nella sgocciolatura di alcuni prodotti, nello scongelamento e nella stagionatura). Viene sommata alla tara prodotto e quindi stampata e totalizzata unitamente a quest'ultima.
STAMPA TARA PROD.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce se stampare o meno sull'etichetta il valore della tara di

		ogni singola confezione.
TARA IMBALLO (TOT. 1)	Numerico da 0 a 999.999 espresso in kg	Identificativo del valore di tara predeterminata dell'imballo; è associato ad esempio al peso del cartone o della cassa, ecc. Viene utilizzata per il calcolo del peso netto dell'imballo unitamente al totale delle singole tare di ogni prodotto in esso contenuto. Può essere riportata in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
STAMPA TARA TOT. 1	Selezionabile tra: Si o No	Definisce se stampare o meno sull'etichetta il valore della tara di ogni imballo.
TARA PALLET (TOT. 2)	Numerico da 0 a 999.999 espresso in kg	Identificativo del valore di tara predeterminata del bancale o pallet. Viene utilizzata per il calcolo del peso netto del bancale unitamente al totale delle tare di ogni imballo in esso contenuto. Può essere riportata in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
STAMPA TARA TOT. 2	Selezionabile tra: Si o No	Definisce se stampare o meno sull'etichetta il valore della tara di ogni bancale.
STAMPA LORDO	Selezionabile tra: Si o No	Definisce se stampare o meno sull'etichetta il valore del peso lordo della singola confezione.
STAMPA SIMBOLO PESO	Selezionabile tra: ✔ SENZA SIMBOLO ✔ SIMBOLO SENZA SPAZIO ✔ SIMBOLO CON SPAZIO	Identifica la modalità di stampa del simbolo peso riportato a fianco del valore reale del peso.
DATI FISSI	Selezionabile tra: ✔ PESO VARIABILE ✔ PESO FISSO ✔ IMPORTO	Discrimina la modalità di lavorare i prodotti.

	FISSO	
PESO FISSO	Numerico da 0 a 999.999 espresso in kg	Identificativo del valore del peso fisso da stampare nel caso in cui si scelga di etichettare prodotti con peso predeterminato. Può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
IMPORTO FISSO	Numerico da 0 a 999999.999	Identificativo del valore di importo fisso da stampare nel caso in cui si scelga di etichettare prodotti con importo predeterminato. Può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
ABIL.TOT COD TRACC.	Selezionabile tra: Si o No	Permette di totalizzare oppure no prodotti lavorati con un codice rintracciabilità predefinito, all'interno del totale tracciabilità, se attivato.
Limite CTRL --	Non modificabile	
Limite CTRL -	Non modificabile	
Limite CTRL +	Numerico da 0 a 1000,000	
Limite CTRL ++	Numerico da 0 a 1000,000	
ABILITAZIONE CTRL	Selezionabile tra: Si o No	Vedi *par. 5.19.2 a pag. 1-182*.
OPZIONI CTRL	✔ Da - a ++ con 2.5% ✔ Da - a + con 2.5% ✔ Da - in poi con 2.5% ✔ Da - a ++ senza 2.5% ✔ Da - a + senza 2.5% ✔ Da - in poi senza 2.5%	✔ "Da - a ++ con 2.5%"; vengono accettati i pezzi con peso compreso tra il LIMITE- e il LIMITE ++, accettando inoltre un massimo del 2,5% di pezzi con un peso compreso tra il LIMITE -- e il LIMITE -, a patto che la media sia superiore al valore nominale. ✔ "Da - a + con 2.5%"; vengono accettati i pezzi con peso compreso tra il LIMITE - e il LIMITE +, accettando inoltre un massimo del 2,5% di pezzi con un peso compreso tra il LIMITE -- e il LIMITE -, a patto che la

		media sia superiore al valore nominale. ✔ "Da - in poi con 2.5%"; vengono accettati i pezzi con peso superiore al LIMITE -, accettando inoltre un massimo del 2,5% di pezzi con un peso compreso tra il LIMITE -- e il LIMITE -, a patto che la media sia superiore al valore nominale. ✔ "Da - a ++ senza 2.5%"; ✔ "Da - a + senza 2.5%"; ✔ "Da - in poi senza 2.5%".
RANGE		
SOGLIA PESO INF.	Numerico da 0 a 999.999 espresso in kg	Impostando i due range di peso previsti nel PLU, è possibile controllare le confezioni pesate. Se viene selezionato il parametro RANGE INTERNO verranno etichettate tutte le confezioni di peso compreso fra le due soglie impostate. Le confezioni esterne al range verranno: ✔ scartate, se montato l'espulsore (OPZIONALE); ✔ non etichettate; ✔ fermate sulla linea. Se viene selezionato il parametro RANGE ESTERNO verranno etichettate tutte le confezioni di peso non compreso fra le due soglie impostate (inferiore e superiore). Le confezioni comprese nel range verranno: ✔ scartate, se montato l'espulsore (OPZIONALE); ✔ non etichettate; ✔ fermate sulla linea.
SOGLIA PESO	Numerico da 0 a	

SUP.	999.999 espresso in kg	
TIPO RANGE	Interno o esterno	
ID WEIGHT BOUNDING	Link Archivio Weight Bounding	
VALUTE		
VALUTA PRIMARIA	Lista delle valute in relazione alle varie Aree geografiche. Nel selezionare una di queste Aree geografiche si aprirà una videata che conterrà tutti i paesi relativi all'area selezionata dove si potrà effettuare la scelta del paese.	Definisce la scelta della moneta da utilizzare nella stampa della valuta primaria. È rappresentata in Aree geografiche che sono: ✔ EUROLANDIA ✔ EUROPA OCCIDENTALE ✔ EUROPA ORIENTALE ✔ AMERICA ✔ AFRICA ✔ ASIA ✔ PACIFICO
NUMERO DECIMALI 1	Selezionabile da 0 a 3	Indica il numero di decimali da considerare nella valuta primaria.
ARROTONDAMENTO 1	Selezionabile fra 1, 5 e 10	Indica il grado di approssimazione del valore dell'importo.
SIMBOLO VALUTA PRIMARIA	Alfanumerico da 0 a 3 caratteri	Identifica il simbolo della moneta primaria a secondo della nazione selezionata.
PREZZO	Numerico da 0 a 999999.999	Identificativo del valore del prezzo unitario relativo alla valuta utilizzata. Viene rappresentato a video direttamente alla selezione del PLU; può essere riportato in stampa sia in chiaro che nei codici a barre.
STAMPA PREZZO PRIM.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di stampare o meno il prezzo della valuta primaria sulla singola confezione.
STAMPA IMPORTO PRIMARIO	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di stampare o meno l'importo della valuta primaria sulla singola confezione.
VALUTA	Lista delle valute in	Definisce la scelta della moneta da

SECONDARIA	relazione alle varie Aree geografiche. Nel selezionare una di queste Aree geografiche si aprirà una videata che conterrà tutti i paesi relativi all'area selezionata dove si potrà effettuare la scelta del paese.	utilizzare nella stampa della valuta secondaria. È rappresentata in Aree geografiche che sono: ✔ EUROLANDIA ✔ EUROPA OCCIDENTALE ✔ EUROPA ORIENTALE ✔ AMERICA ✔ AFRICA ✔ ASIA ✔ PACIFICO
NUMERO DECIMALI 2	Selezionabile da 0 a 3	Indica il numero di decimali da considerare nella valuta secondaria.
ARROTONDAMENTO 2	Selezionabile fra 1, 5 e 10	Indica il grado di approssimazione del valore dell'importo.
SIMBOLO VALUTA SEC.	Alfanumerico da 0 a 3 caratteri	Identifica il simbolo della moneta secondaria in base alla nazione selezionata.
CONV. VALUTA PRIM. - SEC.	Numerico da 0 a 9999.999999	Definisce il valore di conversione che risulterà automatico tra i paesi appartenenti all'EURO. Per tutti gli altri paesi si dovrà inserire il valore di conversione adeguato.
STAMPA PREZZO SEC.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di stampare o meno il prezzo della valuta secondaria sulla singola confezione.
STAMPA IMPORTO SEC.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di stampare o meno l'importo della valuta secondaria sulla singola confezione.
STAMPA SIMBOLO VALUTA	Selezionabile tra: ✔ SENZA SIMBOLO ✔ SIMBOLO SENZA SPAZIO ✔ SIMBOLO CON SPAZIO	Identifica la modalità di stampa del simbolo della valuta riportata a lato del prezzo e dell'importo.

DATE		
TESTO DATA PROD.	Inserimento diretto o Link Archivio Testi	Indica la descrizione associata alla data di produzione, da riportare in stampa. Permette anche di selezionare un testo presente nell'archivio testi.
FORMATO DATA PROD.	Lista delle possibili forme di stampa della data di produzione	Lista formati date. Identifica il modo di riportare la stampa della data ed è selezionabile tra: ✔ GG MM AA ✔ GG MM AAAA ✔ GG.MM.AA ✔ GG.MM.AAAA ✔ GG/MM/AA ✔ GG/MM/AAAA ✔ GG ROM AA ✔ GG ROM AAAA ✔ GG MES AA ✔ GG MES AAAA ✔ MM GG AA ✔ MM GG AAAA ✔ MM.GG.AA ✔ MM.GG.AAAA ✔ MM/GG/AA ✔ MM/GG/AAAA ✔ GGMMAA ✔ GGMMAAAA ✔ GG PROG. DELL'ANNO ✔ ROM AA ✔ ROM AAAA ✔ MMGGAA ✔ MMGGAAAA ✔ AAMMGG ✔ AAAAMMGG ✔ SETTIMANA DELL'ANNO ✔ GG-MM-AA ✔ GG-MM-AAAA ✔ MM-GG-AA

		✔ MM-GG-AAAA ✔ AA-MES(ENG)-GG ✔ AAAA-MES(ENG)-GG ✔ AMMGG ✔ AA.JJJ ✔ MES AA ✔ MES AAAA ✔ AA-MM-GG ✔ GGGAA ✔ GGRRMM ✔ GGRRAA ✔ GG MES(ENG) ✔ AA ME(BS) GG
FORM. DATA PROD. BARCODE	Lista delle possibili forme di stampa della data di produzione	Vedi lista formati date.
STAMPA DATA PROD.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di effettuare o meno la stampa della data di produzione sull'etichetta.
GG. SCADENZA	Numerico da 0 a 999	Identificativo del numero dei giorni di scadenza del prodotto; viene sommato alla data di produzione per il calcolo della data di scadenza.
TESTO DATA SCAD.	Inserimento diretto o Link Archivio Testi	Indica la descrizione associata alla data di scadenza, da riportare in stampa. Permette di selezionare un testo presente nell'archivio testi.
FORMATO DATA SCAD.	Lista delle possibili forme di stampa della data di scadenza	Vedi lista formati date.
FORM. DATA SCAD. BARCODE	Lista delle possibili forme di stampa della data di produzione	Vedi lista formati date.
STAMPA DATA SCAD.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di effettuare o meno la stampa della data di scadenza sull'etichetta.

GG. STAGIONATURA	Numerico da 0 a 999	Identificativo del numero dei giorni di stagionatura del prodotto; viene sottratto alla data di produzione per il calcolo della data di stagionatura.
TESTO DATA STAG.	Inserimento diretto o Link Archivio Testi	Indica la descrizione associata alla data di stagionatura, da riportare in stampa. Permette di selezionare un testo presente nell'archivio testi.
FORMATO DATA STAG.	Lista delle possibili forme di stampa della data di scadenza	Vedi lista formati date.
FORM. DATA STAG. BARCODE	Lista delle possibili forme di stampa della data di produzione	Vedi lista formati date.
STAMPA DATA STAG.	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di effettuare o meno la stampa della data di stagionatura sull'etichetta.
STAMPA ORA	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità di effettuare o meno la stampa dell'ora sull'etichetta.
PRESELEZIONI		
PRESELEZ. TOT. 1 PZ	Numerico da 0 a 999999999	Indica il numero di confezioni da raggiungere per ottenere l'emissione dell'etichetta di totale del cartone o della cassa in maniera automatica o manuale.
PRESELEZ. TOT 1 PESO	Numerico da 0 a 99999.999 espresso in Kg (o Lb)	Indica il valore di peso da raggiungere per ottenere l'emissione dell'etichetta di totale del cartone o della cassa in maniera automatica o manuale.
PRESELEZ. TOT. 2 PZ	Numerico da 0 a 999999999	Indica il numero di confezioni da raggiungere per ottenere l'emissione dell'etichetta di totale del bancale o pallet in maniera automatica o manuale.
PRESELEZ. TOT. 2 PESO	Numerico da 0 a 99999.999 espresso in Kg (o	Indica il valore di peso da raggiungere per ottenere l'emissione dell'etichetta di totale

	Lb)	del bancale o pallet in maniera automatica o manuale.
PEZZI IN PESATA	Numerico da 0 a 999	Indica il numero di pezzi da considerare dentro un cartone dopo ogni pesata.
LIMITE LAVORAZ. PEZZI	Numerico da 0 a 109	Indica il numero di pezzi da dovere raggiungere per concludere la lavorazione. Al raggiungimento di questo limite compare una richiesta di uscire dalla lavorazione o proseguire.
LIMITE LAVORAZ. PESO	Numerico da 0 a 109	Indica il peso da dovere raggiungere per concludere la lavorazione. Al raggiungimento di questo limite compare una richiesta di uscire dalla lavorazione o proseguire.
TESTI ARTICOLI		
TESTO ARTICOLO 1 - 20	Inserimento diretto o Link Archivio Testi	Codice alfanumerico identificativo di un testo generico da riportare in stampa. Può essere utilizzato per la stampa in etichetta del nome del prodotto, degli ingredienti o di qualsiasi altro testo. Le prime due righe di descrizione verranno riportate a video direttamente alla selezione del PLU.
ETICHETTE		
ETICHETTA PRODOTTO	Link Archivio Etichette	Permette di selezionare un formato etichetta contenuto nell'archivio etichette da assegnare alla prezzatura delle singole confezioni.
ETICHETTA TOT.1	Link Archivio Etichette	Permette di selezionare un formato etichetta contenuto nell'archivio etichette da assegnare alla prezzatura del totale di cartone o cassa.
ETICHETTA TOT.2	Link Archivio Etichette	Permette di selezionare un formato etichetta contenuto nell'archivio etichette da assegnare alla prezzatura del totale di bancale o

		pallet.
BARCODE ETI PROD	Link Archivio Barcode	Permette di selezionare un barcode contenuto nell'archivio barcode da assegnare anche tramite macro.
MOVIMENTAZIONI		
VELOCITÀ NASTRO INGR.	Numerico da 0 a 100	Velocità del primo nastro se presente.
VELOCITÀ NASTRI	Numerico da 0 a 100	Velocità dei nastri dal 2° al 4° se una quattro nastri, di tutti se tre nastri.
ABILITA ALZA/ABBASSA	Selezionabile tra: Si o No	
POSIZ. PESATURA	Numerico da 0 a 400	Rappresenta il delta-quota rispetto alle impostazioni macchina.
POSIZ. ETICHETTATURA	Numerico da 0 a 400	Rappresenta il delta-quota rispetto alle impostazioni macchina.
LUNGHEZZA PEZZO	Numerico da 0 a 109	Filtro che se presente sostituisce il filtraggio di default della macchina ed elimina le doppie letture.
APPLIC. PROD. MANUALE	Selezionabile tra: Si o No	
PROGRESSIVI		
STAMPA PROG. PEZZO	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità o meno di stampare sull'etichetta dei singoli prodotti il numero progressivo delle confezioni.
STAMPA PROG. TOT. 1	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità o meno di stampare sull'etichetta di totale 1 il numero progressivo del cartone o cassa.
STAMPA PROG. TOT. 2	Selezionabile tra: Si o No	Definisce la possibilità o meno di stampare sull'etichetta di totale 2 il numero progressivo del bancale o pallet.
PACKING LIST		
FILE PACKING TOT 1	Link elenco layout di packing disponibili.	Definisce la possibilità o meno di stampare il tipo di report di packing list di cartone.

FILE PACKING TOT 2	Link elenco layout di packing disponibili.	Definisce la possibilità o meno di stampare il tipo di report di packing list di bancale.

Tabella 5.28 - Spiegazione campi plu

NOTA 1 SULLA LAVORAZIONE A PESO VARIABILE

In questa modalità la macchina rileva il peso lordo della confezione e lo riporta sull'etichetta di prodotto, sottraendo eventualmente la tara se predisposta. Il peso lordo rilevato, il netto e la tara vengono aggiunti ai totali. L'etichetta deve riportare almeno il valore di PESO NETTO.

NOTA 2 SULLA LAVORAZIONE A PESO/IMPORTO FISSO

In questa modalità la macchina rileva il peso lordo del prodotto, lo confronta eventualmente con le soglie peso impostate, ma stampa sull'etichetta e totalizza il peso e/o l'importo fissi impostati nel PLU.

5.16 Lettura barcode

5.16.1 Introduzione

L'archivio **BCREAD** permette di costruire delle strutture numeriche ben definite, che verranno poi utilizzate per **modificare dati della lavorazione** a seguito di letture effettuate da uno scanner (manuale o da linea); il fine è quello di acquisire in modo affidabile e veloce dati propri della lavorazione e l'ID tracciabilità.

Il numero massimo di campi modificabili da scanner è di 20.

I campi che verranno letti ed inviati via seriale alla pesoprezzatrice devono essere impostati in: *Home\Arch.\BCRead* tenendo presente che è possibile impostare solo campi variabili e che il tipo di codice a barre che è possibile leggere, dipende dalla impostazione dello scanner (**nota per gli installatori**: la stringa trasmessa dallo scanner deve essere dotata di un preambolo **STX** e di un postambolo **CR LF**).

Seguendo il percorso *Home\Arch.\BCRead* apparirà la finestra seguente:

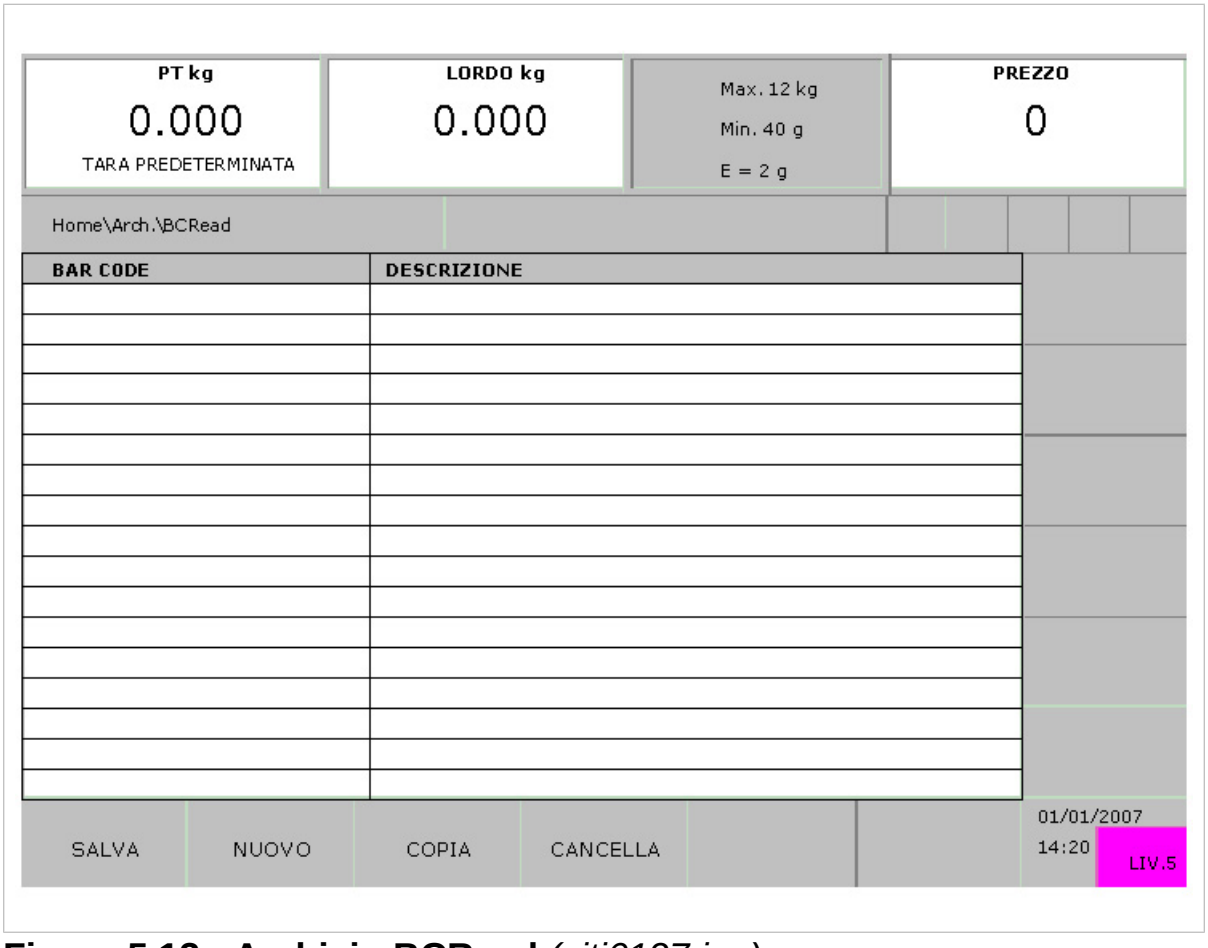


Figura 5.13 - Archivio BCRead *(citi6127.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

5.16.2 Store

Il concetto di store è legato alla modalità multiprodotto e, unitamente all'archivio BCRead, permette l'inserimento in una **coda** dei plu da lavorare.

La coda di plu è agganciata ai pezzi immessi sulla macchina ed evasa con una logica fifo e può essere generata tramite l'uso della tastiera della macchina (mediante l'uso di **soft key**), di una tastiera seriale e tramite comando di rete. La Venus Serie 100 NON permette la generazione di stores tramite scanner all'ingresso.

Attualmente i 3 tipi di input sono **mutuamente esclusivi**, non è possibile quindi eseguire stores misti tastiera seriale/scanner.

Se si utilizza la tastiera per eseguire gli stores, in caso di errore di immissione è possibile cancellare **tutta** la coda impostata premendo

.

In quest'ultimo caso il pezzo si ferma sul nastro bilancia, in attesa di un nuovo store da tastiera.

5.16.3 Pesacasse - Note per gli installatori

In modalità **pesacasse** è possibile eseguire uno store da scanner manuale durante la lavorazione, e modificare dei dati disponibili nell'elenco dei campi della lavorazione.

In sede di installazione è possibile impostare le modalità di inserimento dati come segue:

- ✔ **Input manuale**
  - ✔ Tastiera seriale (256 tasti)
  - ✔ Tastiera terminale (70 tasti) - Scanner manuale (utilizzabili in parallelo)

  Nota: tastiera seriale e tastiera terminale stand-alone (scanner manuale) sono mutuamente esclusivi.

In sede di installazione è anche possibile impostare le modalità di utilizzo del lettore scanner permettendo di scegliere se eseguire uno store oppure no quando si effettua una lettura con uno scanner:

✔ **Inserisci come store**

Occorre sempre inserire un ID PLU nell'archivio BC READ altrimenti si ottiene un indicazione di store non valido quando il pezzo arriva in bilancia.

Oltre alla generazione di uno store è possibile, se previsto nell'archivio BC READ, modificare anche campi della lavorazione che verranno considerati come campi globali.

Non sovrapporre l'uso di CAMPI GLOBALI alla modifica di campi lavorazione (considerati come campi globali) da scanner.

Utilizzando le soft key, sono impostabili degli stores automatici (vedi modalità di "**prodotto con conferma**"). Con lo scanner è però possibile modificare i dati prima di generare lo store stesso: store plu e modifica dati durante la stessa lettura di un barcode.

Nota: Se l'archivio BC READ è vuoto o se nessun elemento del medesimo è agganciato nelle impostazioni della macchina, vengono considerate di default le prime 5 cifre lette.

✔ **Inserisci come campo lavorazione**

La stringa letta viene utilizzata per modificare **solo** i campi di lavorazione. Quando questa impostazione è attiva, nell'archivio BC READ, **non** deve essere inserito un ID PLU in quanto non viene considerato e non si genera uno store.

Lo store deve essere eseguito da tastiera seriale o stand-alone.

Il campo inserito viene considerato come un **campo globale**.

5.16.4 Monoprodotto - Nota per gli installatori

In modalità **monoprodotto NON È POSSIBILE** richiamare un plu da scanner per mandarlo in lavorazione, ma rimane inalterata la possibilità di modificare i dati della lavorazione e l'ID tracciabilità.

5.16.5 Proprietà archivio BC Read

All'atto della lettura di un nuovo barcode la macchina arresta la lavorazione, cambia i dati e riavvia la lavorazione. I nuovi dati avranno effetto sul prossimo pezzo in pesatura se il dato aggiornato riguarda il plu o il lotto di tracciabilità attivo (dati della lavorazione), mentre avranno effetto sul prossimo pezzo che entra in macchina se trattasi di campo globale.

Se il campo selezionato appartenente al plu è gestito in modo globale, durante la lavorazione, all'atto della lettura del barcode, la macchina carica automaticamente il dato letto nel campo globale (vedi) invece che all'interno del plu.

Il funzionamento dello scanner di lettura dei dati avviene esclusivamente durante la fase di lavorazione.

In configurazione macchina è presente una voce con l'abilitazione della lettura dello scanner per la lettura dei dati con la relativa porta seriale e ID barcode utilizzato per la lettura. Inoltre è stato inserito un campo che abilita in lavorazione il tasto macro F11 che permetta di cambiare, durante la lavorazione, l'ID del barcode attivo, in modo del tutto analogo al modo in cui il tasto F12, se abilitato, cambia il plu attivo.

SITUAZIONI DI ERRORE:

Nel funzionamento PESACASSE con la lettura da scanner sono stati inseriti i seguenti controlli:

- ✔ Non ci sono controlli durante l'entrata in lavorazione.
- ✔ Durante la lavorazione se viene letto un codice la cui dimensione è minore della posizione (e lunghezza) di un campo da leggere al suo interno, viene attivato un errore che ferma la lavorazione.
- ✔ I campi della tracciabilità, se presenti nel barcode selezionato, vengono ignorati.
- ✔ Controllo sull'esistenza o sulla presenza dell'impostazione dell'id barcode per la lettura durante l'entrata in lavorazione con blocco lavorazione.

Nel funzionamento MONOPRODOTTO con la lettura da scanner sono stati inseriti i seguenti controlli:

- ✔ Prima di entrare in lavorazione viene verificato che esista il barcode selezionato.
- ✔ Prima di entrare in lavorazione viene verificato che i campi impostati nel codice a barre siano validi.
- ✔ Prima di entrare in lavorazione viene verificata la presenza dei campi di tracciabilità diversi dal lotto o se è il campo lotto che la tracciabilità sia abilitata.
- ✔ Durante la lavorazione se viene letto un codice la cui dimensione è minore della posizione (e lunghezza) di un campo da leggere al suo interno, viene attivato un errore che ferma la lavorazione.

- ✔ Durante la lavorazione se viene letto un lotto di tracciabilità non presente in archivio viene attivato un errore che ferma la lavorazione.
- ✔ Se viene caricato un diverso barcode durante la lavorazione vengono ripetuti i controlli come all'entrata in lavorazione.
- ✔ Controllo sull'esistenza o sulla presenza dell'impostazione del id barcode per la lettura durante l'entrata in lavorazione con blocco lavorazione.

NOTA:

Attualmente per gli EAN128 non c'è gestione automatica dei caratteri GS e degli AI.

5.17 Tracciabilità (optional)

5.17.1 Introduzione e proprietà archivio tracciabilità

La tracciabilità è un sistema di identificazione, registrazione ed etichettatura dei prodotti che permette il controllo nel corso dell'intero processo produttivo (rintracciamento).

L'identificazione e la rintracciabilità sono infatti gli strumenti principali per affrontare situazioni di emergenza (es. ritiro delle merci dal punto di vendita) senza dover distruggere tutto il prodotto indiscriminatamente.

Gli attuali sistemi di tracciabilità sono conformi alla normativa europea e nazionale basata sullo standard internazionale UCC/EAN 128.

Grazie a questo strumento è possibile seguire tutto il percorso compiuto dal prodotto, fino al punto vendita della grande distribuzione, e comunicare al consumatore tutta una serie di informazioni.

Nelle pesoprezzatrici Venus Serie 100 l'opzione "tracciabilità" è venduta separatamente, e risulta attivata sulla macchina solo in seguito all'esecuzione di un'opportuna procedura.

Oltre alla procedura di attivazione, che abilita nel software le funzionalità di "tracciabilità", la macchina deve essere programmata con le informazioni che definiscono l'insieme dei campi dell'archivio che vengono resi a disposizione dell'utente, nonché le tabelle precompilate relative ad esempio ai paesi, razze, calibro, provenienza, origine, ecc. (**nota per gli installatori**: per quanto riguarda la programmazione dei campi nella macchina si veda il "Manuale installatore").

In sede di inserimento di un dato di tracciabilità in etichetta, occorre specificare che trattasi di campo NON variabile in quanto NON viene mandato alla stampante ogni pesata.

È presente un'opzione che permette di visualizzare la richiesta della finestra di tracciabilità all'entrata in lavorazione. Tale visualizzazione è vincolata dalle seguenti **precondizioni**:

- ✔ L'opzione tracciabilità deve essere attivata.
- ✔ L'opzione sopradescritta deve essere attivata tramite la voce "INPUT TRACC. SU START" dal menu Test Software (accesso consentito solo agli installatori).

Se sono verificate le precondizioni citate e nel PLU/Lavorazione il campo "ABIL. TOT. COD. TRACC" è impostato a SI tutte le volte che si

entra in lavorazione dalla finestra Selezione PLU viene visualizzata la finestra di richiesta della tracciabiilità altrimenti (impostato a NO) non viene richiesto niente e risulta valido l'ultimo codice impostato.

Dalla finestra di selezione dei lotti, in lavorazione, è possibile premere il tasto PROGRAM per inserire un nuovo lotto tracciabilità.

Rimane il fatto che se l'archivio è vuoto, la finestrella di selezione dei lotti non compare, dunque non è possibile effettuare l'inserimento in questo punto del programma.

Seguendo il percorso *Home\Arch.\Tracc* apparirà la finestra seguente:

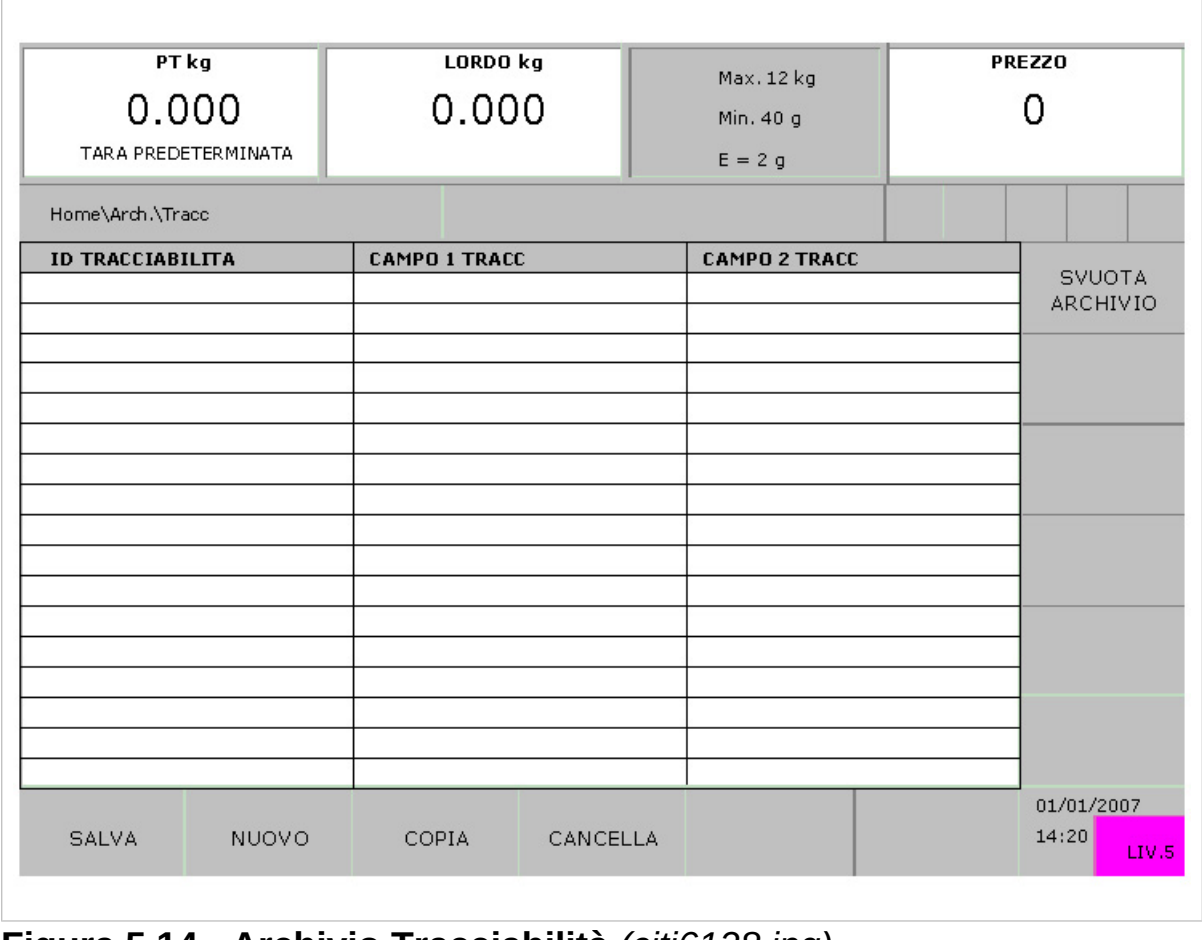


Figura 5.14 - Archivio Tracciabilità *(citi6128.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

5.17.2 Impostazioni di default

Alla prima attivazione sono presenti le seguenti voci di default e modificabili secondo le esigenze del cliente, da personale specializzato:

- ✔ ID TRACCIABILITA
- ✔ AURICOLARE
- ✔ PAESE NASCITA
- ✔ COD PAESE NASCITA
- ✔ INGRASSO 1
- ✔ INGRASSO
- ✔ SEZIONAMENTO
- ✔ PREPARAZIONE

5.17.3 Messaggi di errore

AVVERTENZA

Segue elenco di mesaggi di errore visualizzabili a causa di errate impostazioni da parte dell'utente. Si rimarca che non è corretto procedere in lavorazione dopo la visualizzazione di essi.

- ✔ Se si accende la Mercury senza la presenza del file tracc.cfg in: *ARCHIVI\USER\TRACC*
  nella fase di boot, prima che parta l'applicazione, viene visualizzato il messaggio:

  CLASSE ERRORE: 100; TIPO ERRORE: 106
  File config. Tracc. Inesistente
- ✔ Se è presente il file tracc.cfg ma l'archivio è vuoto, e provo ad entrare in lavorazione, viene visualizzata una finestra di avvertimento con la dicitura:

  LOTTO TRACCIABILITÀ NON TROVATO

  Se premo OK la macchina entra in lavorazione; il pezzo viene pesato,

ma in corrispondenza di campi della tracciabilità riportati in etichetta, viene stampata la dicitura "Campo Non Valido:" "ID campo Variabile"; campi della lavorazione vengono stampati normalmente.

✔ Se nella costruzione della tabella, vengono omessi ";" , "," o sono riportati dei dati in eccesso (es. uno 0 in più) nella fase di boot, prima che parta l'applicazione, viene visualizzato il messaggio:

CLASSE ERRORE: 7000; TIPO ERRORE: 7006
Index Out of String

✔ Se manca il file tabpaesi.txt (o qualunque file che identifica la tabella con un altro nome) o si fa un riferimento ad essa su tracc.cfg con nome errato, e si richiama con F7 la tabella relativa, compare il seguente messaggio:

Errore 108:
File tabelle inesistente

5.18 Packing list (optional)

5.18.1 Introduzione

La pesoprezzatrice Venus Serie 100 può stampare un report di packing list di bancale, se abilitata e correttamente impostata. La stampa del report avviene su una stampante laser.

Il documento di packing list (che viene emesso da chi spedisce) descrive in dettaglio l'elenco dei colli (cartoni) e delle quantità contenute in ciascuno pallet.

È possibile considerare un file di packing list generico selezionandolo in:

*Home**Arch.**Config.**Config.Varie**File Packing Tot2*

È altresì possibile richiamare un file di packing list diverso, in ogni PLU.

All'atto della selezione, risultano visibili i files disponibili e selezionabili, da associare agli eventi della chiusura (anche forzata) del bancale (Tot_2).

Questi files con estensione *.PAK (es. **BANCALE.PAK**), sono files di testo costruiti con un editor come blocco note di Windows rispettando una semplice sintassi.

In ogni file di **packing list** per TOT_2 è possibile riportare **solo** dati relativi ai cartoni oltre che al TOT_2 (bancale).

5.19 Controllo peso CTRL (optional)

5.19.1 Premesse normative

Per imballaggio preconfezionato o preimballaggio si intende l'insieme costituito dal prodotto e dal suo contenitore. Un prodotto si dice preconfezionato (OIML R87 2.10 - Legge 690) quando l'operazione di confezionamento viene effettuata in assenza dell'acquirente, secondo quantità standard determinate in anticipo e tali da non poter essere modificate senza alterare l'imballaggio stesso. Il quantitativo in massa o volume riportato sull'imballaggio prende il nome di **"valore nominale"**.

La normativa vigente stabilisce le regole che i produttori devono rispettare e le modalità di controllo statistico da parte dei servizi metrici delle Camere di Commercio.

Per lotto di confezionamento s'intende l'insieme degli imballaggi aventi stessa quantità nominale, stesso modello e stessa fabbricazione.

Le principali regole previste per i preimballaggi sono le seguenti:

- ✔ in un lotto di confezionamento il contenuto medio effettivo non dev'essere inferiore a quello nominale indicato sull'imballaggio;
- ✔ i preimballaggi il cui contenuto effettivo presenti un errore, in meno, doppio rispetto a quello tollerato, non possono essere commercializzati.

La macchina gestisce la funzionalità di controllo peso quando opportunamente abilitata e programmata.

5.19.2 Proprietà archivio controllo peso

È possibile selezionare per ogni plu se si desidera o meno utilizzare la modalità "controllo peso", abilitando il campo ABILITAZIONE CTRL nel gruppo PESI. Tale modalità funziona solamente se il plu lavorato è a **peso fisso**; in caso contrario viene attivata la lavorazione normale. Se è impostato il funzionamento "pesacasse" il controllo peso è comunque **disabilitato**, indipendentemente dalla impostazione dei campi relativi nel PLU che viene mandato in lavorazione.

Nel gruppo PESI del plu sono presenti quattro campi (LIMITE --, LIMITE -, LIMITE +, LIMITE ++) che servono per identificare le 5 zone di riepilogo dei pesi. Tali soglie vengono caricate in automatico quando si imposta il funzionamento a peso fisso, e possono essere modificate, unicamente tramite l'interfaccia utente, limitatamente al LIMITE + e LIMITE ++ prima del passaggio del primo pezzo.

Ogni riga della tabella identifica un intervallo di peso (PESO_DA deve essere minore di PESO_A), espresso in grammi, per il quale i limiti + e - vengono calcolati partendo dal peso nominale e applicando rispettivamente in + e in - la percentuale di errore (ERR_%) o il peso assoluto (ERR_PESO) a seconda che sia presente, per l'uno o per l'altro campo, un valore positivo.

PESO_DA	PESO_A	ERR_%	ERR_PESO
5	49	9	
50	99		4.5
100	199	4.5	
200	299		9
300	499	3	
500	999		15
1000	9999	1.5	
10000	14999		150
15000	9999999	1	

Tabella 5.29 - Tabella riferimento per controllo peso

È inoltre possibile selezionare diverse logiche di accettazione del lotto tramite il campo OPZIONI CTRL nel gruppo PESI del plu. In particolare, è possibile scegliere tra:

- ✔ "Da - a ++ con 2.5%"; vengono accettati i pezzi con peso compreso tra il LIMITE - e il LIMITE ++, accettando inoltre un massimo del 2,5% di pezzi con un peso compreso tra il LIMITE -- e il LIMITE -, a patto che la media sia superiore al valore nominale.
- ✔ "Da - a + con 2.5%"; vengono accettati i pezzi con peso compreso tra il LIMITE - e il LIMITE +, accettando inoltre un massimo del 2,5% di pezzi con un peso compreso tra il LIMITE -- e il LIMITE -, a patto che la media sia superiore al valore nominale.
- ✔ "Da - in poi con 2.5%"; vengono accettati i pezzi con peso superiore al LIMITE -, accettando inoltre un massimo del 2,5% di pezzi con un peso compreso tra il LIMITE -- e il LIMITE -, a patto che la media sia superiore al valore nominale.
- ✔ "Da - a ++ senza 2.5%".
- ✔ "Da - a + senza 2.5%".
- ✔ "Da - in poi senza 2.5%".

5.20 Weight Bounding (optional)

5.20.1 Introduzione

La modalità Weight Bounding (classi di peso) permette di pesare, etichettare e totalizzare i prodotti in ingresso alla linea in modo differente rispetto al range di peso a cui appartengono.

Sono disponibili fino a 9 range di peso ed ogni range è caratterizzato da un limite di peso minimo e uno massimo contenuto all'interno della portata della bilancia. Un range si ritiene abilitato se i valori minimo e massimo sono **differenti** da zero.

Ad ogni range di peso valido (ID W.B.) viene abbinato un plu in cui viene descritta la modalità di peso-prezzatura del prodotto.

Viene definito un'archivio di Weight Bounding in cui vengono memorizzate le definizioni di range di peso e le loro associazioni con il PLU. Ad ogni set di nove range di peso viene associato un ID che si può agganciare ad uno o più PLU.

L'opzione di Weight Bounding prevede di impostare un range di peso nel plu, entro cui verrà accettato il pezzo normalmente in lavorazione; se il peso rilevato è al di fuori dell'intervallo di peso preimpostato il software verifica se esso è compreso fra gli intervalli contenuti nell'archivio cui fa riferimento l'ID Weight Bounding contenuto nel gruppo RANGE del plu. Se si verifica questa condizione verrà mandato in lavorazione il plu corrispondente al range di peso a cui appartiene il pezzo pesato.

Se il pezzo risulta di un peso non compreso tra gli intervalli previsti nell'ID Weight Bounding agganciato nel plu attivo, esso verrà infine scartato.

La totalizzazione avverrà nei PLU selezionati dalla tabella dei range di peso. Questo significa che se lo stesso PLU viene utilizzato in più range non è possibile discriminare il totale di ogni singolo range utilizzato. Occorre quindi avere l'accortezza di stampare ed eventualmente azzerare i totali del PLU prima di utilizzare una nuova selezione dei range di peso.

Per mettere in lavorazione un Weight Bounding bisogna selezionare un PLU chiamato "Master" in cui è agganciato un elemento dell'archivio del Weight Bounding.

Seguendo il percorso *Home\Arch.\WeightB\Mod WeightB* apparirà la finestra seguente:

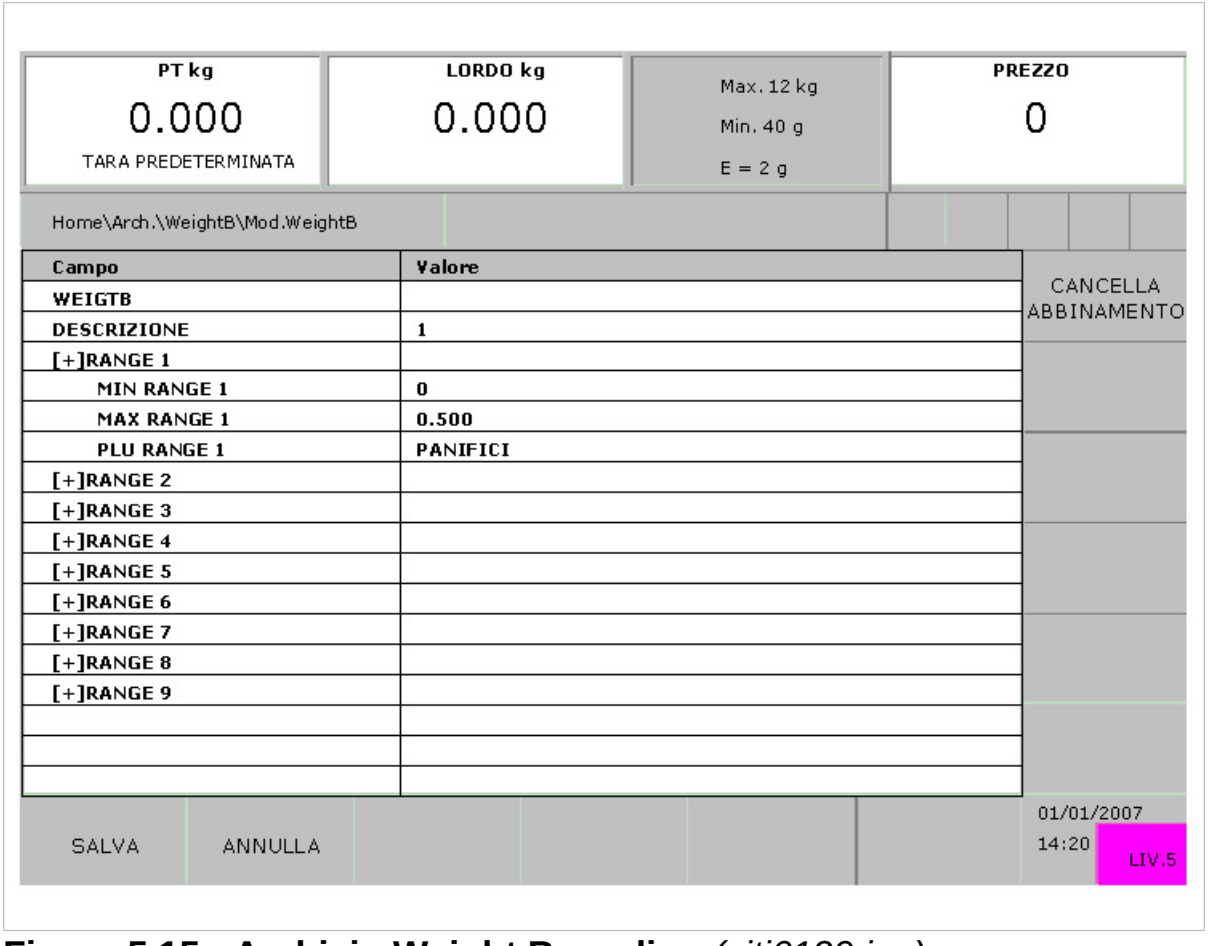


Figura 5.15 - Archivio Weight Bounding *(citi6129.jpg)*

Per quanto riguarda la gestione ordinaria dell'archivio, si rimanda al *par. 5.10 a pag. 1-107* (Note comuni sulla programmazione degli archivi).

5.21 Archivio clienti (optional)

5.21.1 Introduzione

L'archivio clienti permette di redigere, modificare e richiamare, per la stampa in etichetta, un elenco di clienti/destinatari.

Il principio di funzionamento dell'archivio è simile a quello per la gestione del lotto di tracciabilità con particolare riferimento all'uso delle tabelle agganciate (vedere anche manuale installatore).

Seguendo il percorso *Home\Arch.\Client\Mod.Clienti* apparirà la finestra seguente:

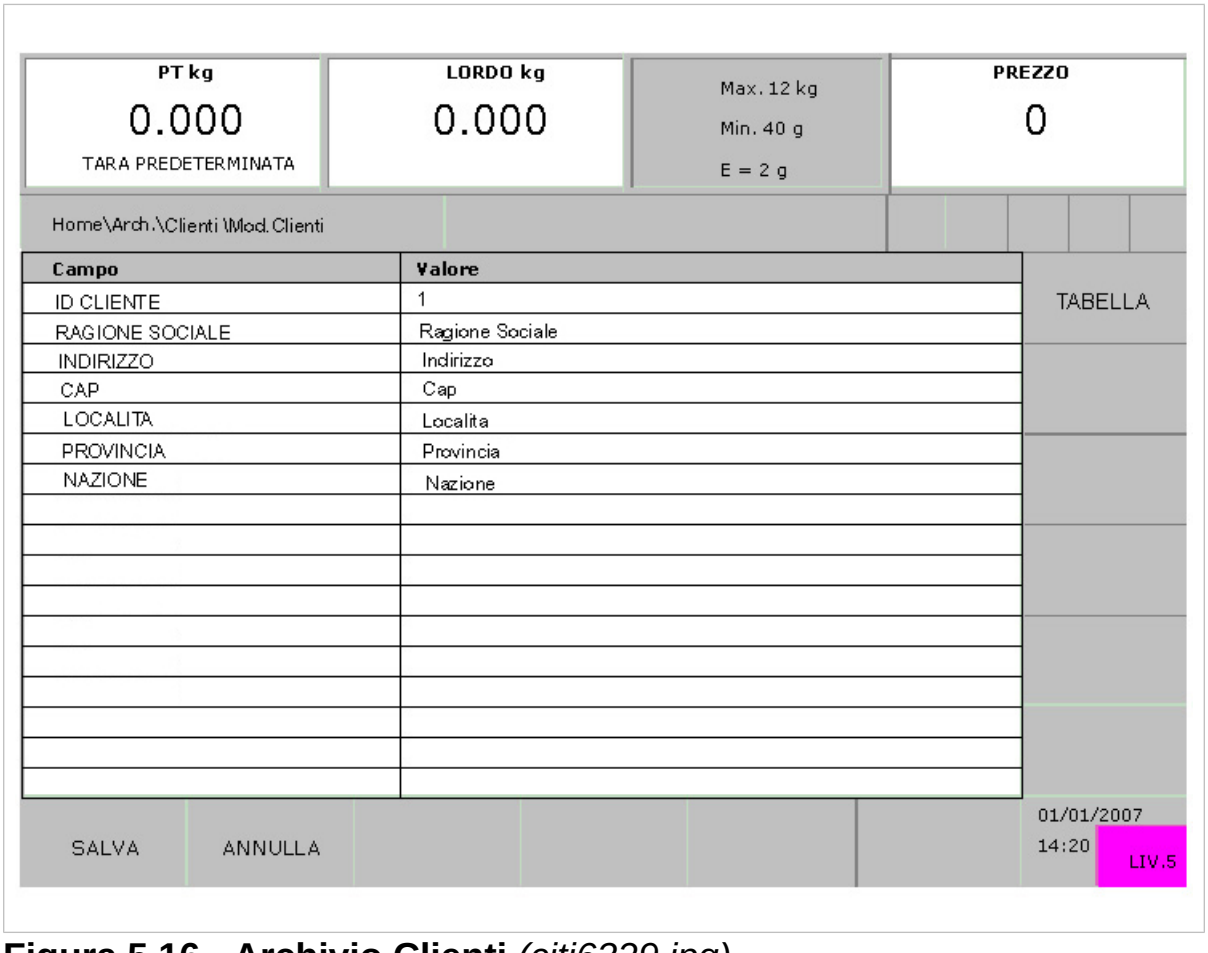


Figura 5.16 - Archivio Clienti *(citi6329.jpg)*

Durante la lavorazione rimarrà attivo e stampabile l'ultimo ID Cliente richiamato. Per determinate lavorazioni che non richiedono la stampa del destinatario in etichetta si consiglia utilizzare le stesse senza campi che richiamano l'archivio clienti, oppure di utilizzare un ID Cliente fittizio, senza elementi.

5.22 Totali generali

5.22.1 Introduzione e proprietà

Sulla Venus Serie 100 è possibile abilitare svariate modalità di totalizzazione in un contesto trasversale alle lavorazioni (nelle quali sono presenti i totali per cartone, bancale e PLU).

Nota per gli installatori: per abilitare tutti od anche solo una parte delle totalizzazioni disponibili occorre seguire il percorso:

Home\Arch.\Config.\Term.\Config.Macchina\ABILITAZIONE TOTALI

Successivamente occorre agganciare le etichette programmate con i campi dei totali seguendo il percorso:

Home\Arch.\Config.\ Config. Varie\ETICHETTE DI TOTALE

I totali disponibili sono i seguenti:

- ✔ Generale
- ✔ Parziale
- ✔ Codice Cliente
- ✔ Codice Prodotto
- ✔ Codice Partita
- ✔ Codice Lotto
- ✔ Codice Tracciabilità
- ✔ Codice Merceologico
- ✔ Codice Articolo
- ✔ Lotto - Prodotto
- ✔ Lotto - PLU
- ✔ Tracciabilità - Prodotto
- ✔ Tracciabilità - PLU
- ✔ Cliente - Prodotto

Seguendo il percorso:

Home\Arch.\Config.\ Config. Varie\TASTI SOMMATORIE

è possibile predisporre la possibilità di richiamare le totalizzazioni più usate, utilizzando i tasti entro la finestra della lavorazione, allo stesso modo di una funzione macro.

5.22.2 Gestione Totali Generali

Seguendo il percorso *Home\Arch.\Tot. Gen.* apparirà la finestra seguente:

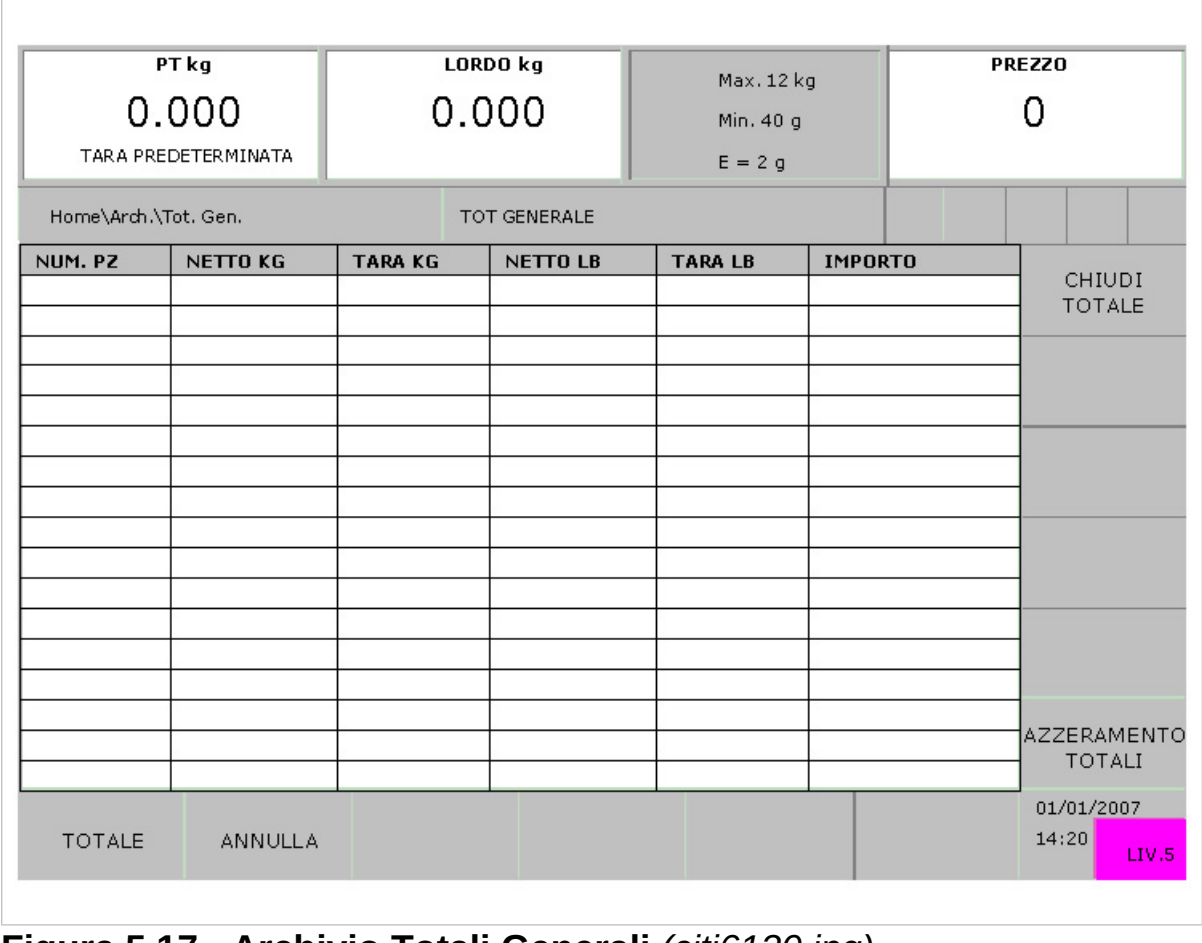


Figura 5.17 - Archivio Totali Generali *(citi6130.jpg)*

In questa finestra è possibile visualizzare ed eventualmente stampare (successivamente alla stampa il totale verrà cancellato) i totali abilitati.

5.23 Menù accessibili al 5° livello

5.23.1 Introduzione

I menù accessibili al livello 5 si rivolgono all'amministratore della macchina e permettono la personalizzazione e la manutenzione software del terminale.

A questo livello è anche possibile modificare i parametri relativi alla rete.

Seguendo il percorso *Home**Arch.**Config.* viene visualizzata la schermata seguente:

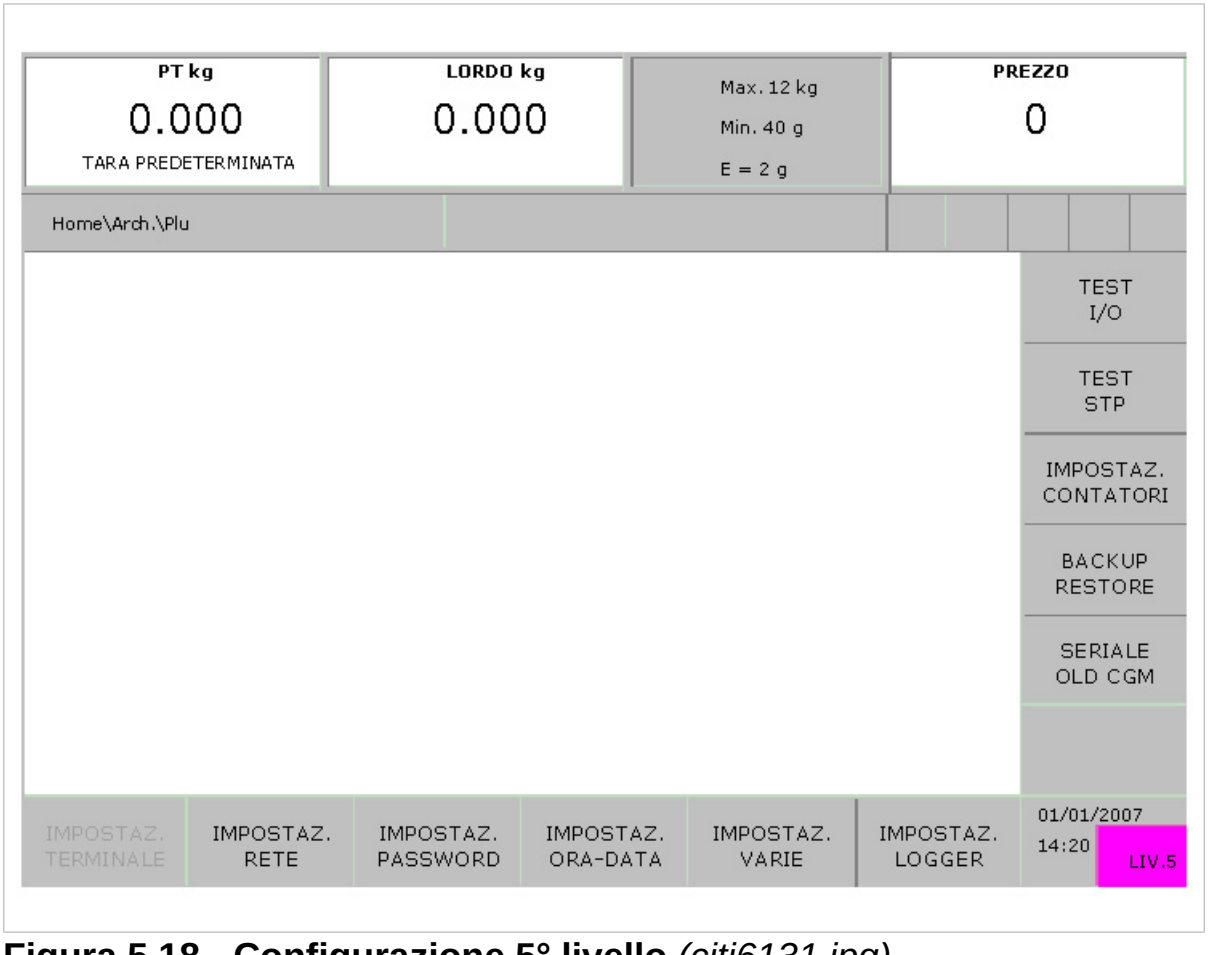


Figura 5.18 - Configurazione 5° livello *(citi6131.jpg)*

5.23.2 Impostazioni di rete

In questa pagina si trovano le impostazioni relative al collegamento con la rete aziendale o con personal computer per scambiare dei dati.

NOME CAMPO	DEFAULT		VALORI IMPOSTABILI	NOTE
NETWORK IP ADDRESS	0.0.0.0		MAX 16 CARATTERI	
SUBNET MASK	255.255.0.0		MAX 16 CARATTERI	
GATEWAY	1.1.1.1		MAX 16 CARATTERI	
PPP IP LOCAL ADDR	90.0.0.1		MAX 16 CARATTERI	Indirizzo IP locale da impostare nel caso di una connessione point to point come può essere quella tra il terminale ed un pc remoto.
PPP IP REMOTE ADDR	90.0.0.2		MAX 16 CARATTERI	Impostare l'indirizzo IP del terminale remoto.
CGM SERVICE PORT	5001		DA 0 A 65536	
REMOTE HOST SERVICE PORT	0		DA 0 A 65536	Porta a cui mandare un messaggio UDP di tipo BROADCAST sulla rete all'accensione della macchina.
CONNESSIONE AD HOST	NO		SI, NO	Se impostato, si richiede la presenza di una connessione di rete per poter mandare in lavorazione la macchina.
PORTA COM MODEM	NON COLLEGATO		NON COLLEGATO, COM1, COM2, COM3, COM4	Impostare su quale COM collegare un modem per permettere la teleassistenza.
BAUD RATE MODEM	4800		4800, 9600, 19200, 33600, 5600, 115200	Impostare il baud rate del modem citato sopra.
PORTA COM OLD CGM	NON COLLEGATO		NON COLLEGATO, COM1, COM2, COM3, COM4	
INVIO PESATE SU	ETICHETTATO		ETICHETTATO, PESATO	Vedi nota *par. 5.23.3 a pag. 1-192*.

INVIA SCARTO FUORI RANGE	SI		SI, NO	Vedi nota *par. 5.23.3 a pag. 1-192*.
INVIA ALTRI SCARTI	NO		SI, NO	Vedi nota *par. 5.23.3 a pag. 1-192*.
INVIA ERRORE APPLICAZIONE	NO		SI, NO	Vedi nota *par. 5.23.3 a pag. 1-192*.

Tabella 5.30 - Configurazione rete

5.23.3 Gestione trasmissione Pesate, Pesate scartate ed errori di applicazione

Nel tempo si sono stratificate una serie di funzionalità legate alla trasmissione delle pesate via rete che andiamo qui a descrivere in modo unitario.

I parametri di cui parleremo sono presenti all'interno del menu rete e sono:

- ✔ **INVIO PESATE SU: (Pesato / Etichettato)**
- ✔ **INVIA SCARTO FUORI RANGE: (SI / NO)**
- ✔ **INVIA ALTRI SCARTI: (SI / NO)**
- ✔ **INVIA ERRORE APPLICAZIONE: (SI / NO)**

INVIO PESATE SU: (Pesato / Etichettato)

Tramite questa opzione si sceglie se il peso del cartone o del bancale debba essere trasmesso sulla condizione di pesato o di etichettato.

Definizioni:

Un cartone si dice pesato quando l'ultimo pezzo che lo compone viene etichettato.

Un cartone si dice etichettato quando la sua etichetta viene applicata al cartone medesimo.

Un bancale si dice pesato quando l'ultimo cartone che lo compone viene etichettato.

Un bancale si dice etichettato quando la sua etichetta viene applicata al bancale medesimo.

Quando siamo in presenza di code di cartoni e/o di bancali succede che gli eventi di pesato ed etichettato siano tra loro anche molto distanti. Quindi, nell'intervallo in cui un cartone pesato, venga movimentato per raggiungere l'etichettatura, la linea di pesoprezzatura può produrre altri pezzi e altri cartoni pesati.

L'impostazione dell'opzione dipende dall'implementazione del software della software house che ha realizzato il collegamento di rete con la linea di pesoprezzatura.

INVIA SCARTO FUORI RANGE: (SI / NO)

Il parametro permette di abilitare la trasmissione del pezzo scartato a condizione che il tipo di scarto **sia quello di FUORI RANGE**. Per inciso un pezzo può essere scartato per diversi motivi tra cui il Fuori Range, pesata non valida perché minima o oltre la portata, store abbinato al pezzo errato.

In questo caso solo i pezzi scartati per fuori range vengono inviati via rete.

Tale opzione è soprattutto utilizzata nel collegamento con il software CTRL che visualizza a video la rappresentazione di una curva gaussiana riportante i pezzi in range e quelli fuori range. Inoltre, in base a questi dati crea una serie di statistiche utili all'operatore per la taratura delle macchine di imballaggio a monte della linea di pesatura.

La linea di pesoprezzatura imposta il campo L133 = true per segnalare all'host che il pezzo è stato scartato.

INVIA ALTRI SCARTI: (SI / NO)

Il parametro permette di abilitare la trasmissione del pezzo scartato a condizione che il tipo di scarto **sia diverso dal FUORI RANGE**. Come descritto nel punto precedente esistono vari motivi per cui un pezzo viene scartato. Con l'opzione al punto due si trasmettono via rete solo i pezzi scartati per fuori range. Con questa opzione si trasmetto tutti i pezzi scartati a patto che non siano fuori range. Se si impostano a SI tutte e due le opzioni, vengono trasmessi, via rete, tutti i prodotti scartati.

La linea di pesoprezzatura imposta il campo L133 = true per segnalare all'host che il pezzo è stato scartato.

INVIA ERRORE APPLICAZIONE: (SI / NO)

In casi particolari in cui sia collegato uno scanner alla stampante di prodotto che legge tutte le etichette che escono dalla stampante si rende necessario abilitare questa opzione.

La linea di pesoprezzatura ritiene valido un pezzo solo nel momento in cui viene applicato con la sua etichetta. Si può quindi verificare un caso particolare in cui il pezzo non è uno scarto, perché il peso è valido ed è in range, l'etichetta è uscita ma l'applicatore non l'applica perchè

malfunziona o la linea va in errore. In questo caso il pezzo non è valido e non è uno scarto quindi non viene trasmesso. Però nel caso in cui ci sia uno scanner montato sulla stampante, l'etichetta uscita ma non applicata è stata letta ed inviata ad Host. In questo caso si crea una discrepanza tra i dati inviati dallo scanner (l'etichetta è stata letta e d inviata) e i pesi ricevuti dalla linea (non essendo stato etichettato il pezzo non è stato inviato). Abilitando l'opzione "INVIA ERRORE APPLICAZIONE" si ovvia a questo problema. Nel caso di etichetta uscita ma non applicata la linea invia via rete una pesata scartata con un valore di peso fittizio (-1 kg) che viene utilizzato dall'host per correggere i dati ricevuti dallo scanner.

5.23.4 Impostazione password

Vedi *par. 5.3.4 a pag. 1-87*.

5.23.5 Impostazione ora/data

In questo menù è possibile impostare data ed ora di sistema.

5.23.6 Impostazioni varie

NOME CAMPO	DEFAULT		VALORI IMPOSTABILI	NOTE
LISTA SIMBOLI MONETE	SIMBOLI CECIP		SIMBOLI ISO 4217, SIMBOLI CECIP	
ETICHETTA DI TOTALE PLU			Link archivio etichette	È necessario selezionare un'etichetta di totale plu se si desidera ottenerne la stampa quando si chiudono i plu aperti. È altresì necessario che sia impostata una stampante di bancale.
ETICHETTE DI TOTALE			Se abilitati i relativi totali, è possibile collegare ogni totale all'etichetta relativa: ✔ TOT. GENERALE ✔ TOT. PARZIALE ✔ TOT. CLIENTE ✔ TOT. PRODOTTO ✔ TOT. PARTITA ✔ TOT. LOTTO ✔ TOT. TRACC. ✔ TOT. COD. MERCE ✔ TOT. LOTTO-PROD. ✔ TOT. LOTTO-PLU ✔ TOT. TRACC.-PROD. ✔ TOT. TRACC.-PLU ✔ TOT. CLIENTE-PROD.	Se un totale non è stato abilitato non sarà visibile a questo livello.
TASTI SOMMATORIE	vuoto		✔ TASTO SOMMA 1	Link ai totali abilitati.

			✔ TASTO SOMMA 2 ✔ TASTO SOMMA 3 ✔ TASTO SOMMA	
SOGLIA STAMPA AUTOMATICA	0.100		DA 0 A 100000	Questo parametro viene interpretato solo se è abilitato il funzionamento di stampa etichetta automatico. La soglia di peso è espressa in Kg e superata (in positivo od in negativo) la quale permette di poter pesare e ottenere la relativa etichetta, del pezzo successivo a quello che si sta lavorando.
STAMPA ETICHETTA MAN.	AUTOMATICA		AUTOMATCA, A RICHIESTA	Se impostato AUTOMATICA, permette di ottenere la stampa dell'etichetta una volta raggiunto il peso stabile. Se impostato A RICHIESTA, occorre premere il tasto "<=" per ottenere la stampa etichetta.
FILE PACKING TOT 1			Sono impostabili i file .pak selezionabili.	
FILE PACKING TOT 2			Sono impostabili i file .pak selezionabili.	
N. COPIE DI PACKING	1		DA 1 A 100	

Tabella 5.31 - Impostazioni varie

5.23.7 Impostazioni logger

Questo menù è solo visualizzabile e non modificabile al livello 5 ed è solo per uso diagnostico da parte di personale qualificato.

5.23.8 Test I/O

Per favorire la ricerca di eventuali guasti le linee Venus Serie 100 sono dotate di un programma di diagnostica che permette il controllo dei pulsanti e dei sensori nonché l'attivazione a comando manuale di ogni dispositivo attuatore (elettrovalvole, motori, ecc.).

⚠ ATTENZIONE ⚠

L'accesso alla diagnostica è vincolato all'accesso al livello 5 tramite password. È richiesto un profilo professionale di QUALIFICA 3.

In questa pagina è possibile verificare lo stato degli input, forzare le uscite, verificare lo stato del dip-switch, impostare le velocità dei nastri e comandarne lo start stop e verificare letture effettuate da uno scanner collegato ad una porta seriale.

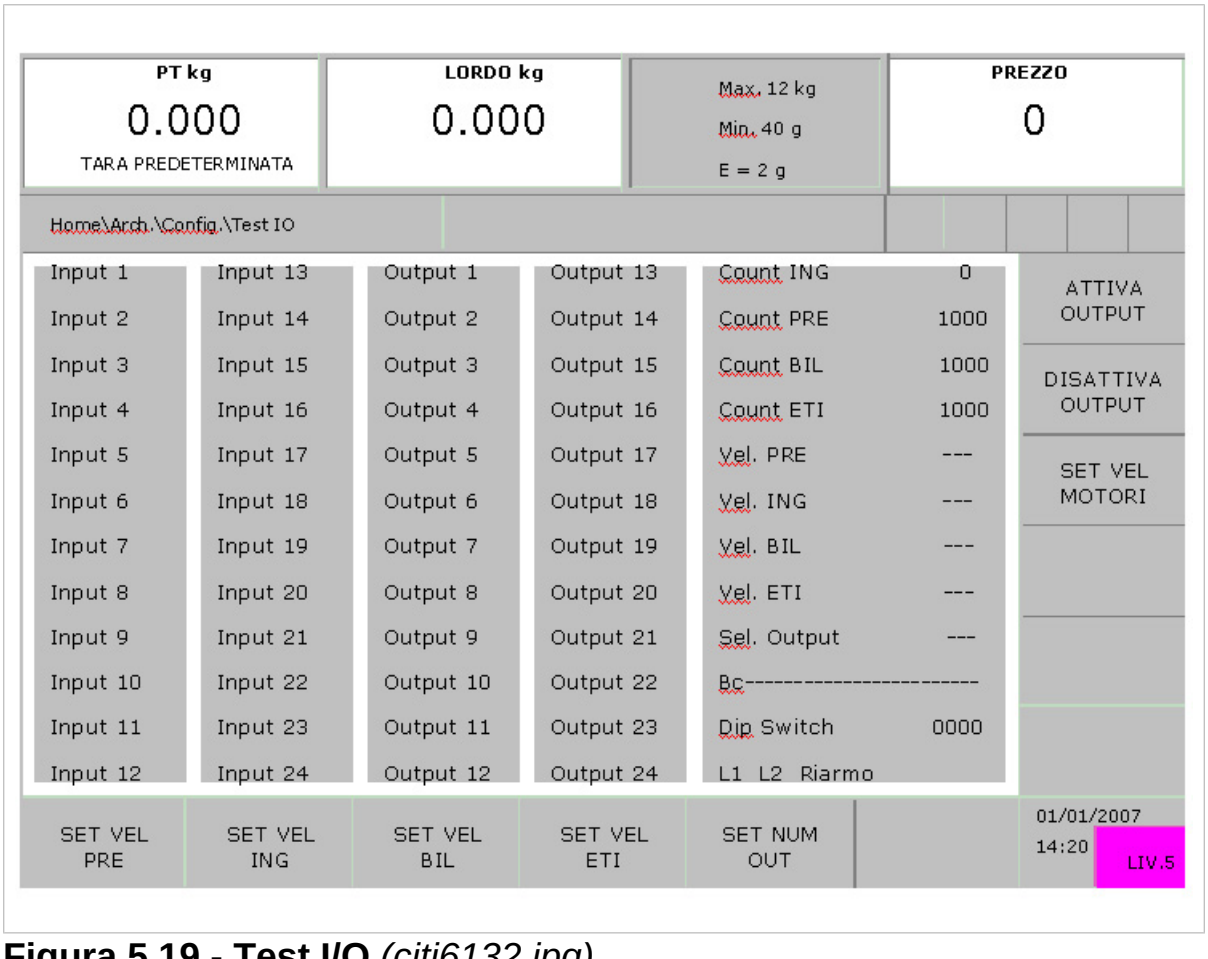


Figura 5.19 - Test I/O *(citi6132.jpg)*

⚠ ATTENZIONE ⚠

Malgrado l'azionamento manuale dei circuiti, l'emergenza rimane ovviamente attiva. È quindi fondamentale prevedere la presenza di un operatore vigile, pronto a intervenire in caso di bisogno.

L'uso di tale diagnostica deve essere limitato a personale addestrato ed espressamente autorizzato.

L'attivazione manuale dei circuiti di comando non prevede controlli e sincronismi di funzionamento; scaricare quindi la linea lasciando liberi tutti i trasportatori ed allontanare il personale non qualificato.

Attivare quindi un solo comando per volta e a verifica eseguita, riportarlo in condizione di riposo (fermo, disattivo).

5.23.9 Tabella ingressi

Ingresso Logico	N° Pin		Funzione	NOTE
IN-1	J4-PIN 2		Fotocellula risparmio	
IN-2	J4-PIN 5		Fotocellula ingresso	
IN-3	J4-PIN 8		Fotocellula bilancia	
IN-4	J5-PIN 2		Fc etichettatura	
IN-5	J5-PIN 5		Fotocellula nastro pre (separatore)	
IN-6	J6-PIN 2 CP		**Emergenza**	
IN-7	J6-PIN 4 CP		Ripristino	
IN-8	J6-PIN 6 CP		Marcia	
IN-9	J6-PIN 8 CP		Arresto	
IN-10	J7 PIN 3		Good Read scanner verifica	Se AUTOMAC: inizio pesatura
IN-11	J7 PIN 4		Bad Read scanner verifica	Se AUTOMAC: inizio stampa applicazione
IN-12	J7 PIN 5		Richiesta stampa tot. 1	Se AUTOMAC: avaria wrapper
IN-13	J9-PIN 3 CP/PNP		Consenso da macchina a valle	
IN-14	J9-PIN 5		Pressostato	Il pressostato è un contatto pulito che risulta chiuso quando è presente l'aria. Se il pressostato NON è presente, l'input deve essere collegato a +24V. Quando manca l'aria la macchina si blocca ed esce dalla lavorazione, segnalando il problema; l'operatore deve essere informato che l'etichetta eventualmente emessa va scartata e la macchina scaricata.
IN-15	J9-PIN 6		Fine espulsione/ Pulsante ripartenza	
IN-16	J9-PIN 7		SPARE	

IN-17	J10-PIN 7		Fine corsa applicatore/ espulsore PNP	
IN-18	J3-PIN 10		Sensore riposo applicatore/ espulsore	Non usato nell'air-jet
IN-19	J11-PIN 3(+)_4(-)		Etichetta prodotto pronta	
IN-20	J11-PIN 5(+)_6(-)		Avaria Stampante	

Tabella 5.32 - Ingressi

5.23.10 Tabella uscite

Uscita Logica	N° Pin		Funzione	NOTE
OUT-1	J2-PIN 1		Abilita nastro PRE (separatore)	
OUT-2	J2-PIN 5		Abilita nastro ingresso (prima della bilancia)	
OUT-3	J2-PIN 9		Abilita nastro bilancia	
OUT-4	J3-PIN 3		Abilita nastro etichettatore	
OUT-5	J7-PIN 6		Fine pesatura	Se AUTOMAC
OUT-6	J7-PIN 7		Fine stampa applicazione	Se AUTOMAC
OUT-7	J7-PIN 8		Avaria venus	Se AUTOMAC
OUT-8	J8-PIN 1		Deviatore	
OUT-9	J8-PIN 4		Espulsore	
OUT-10	J8-PIN 6(+)_7(-)		Consenso macchina a monte	
OUT-11	J8-PIN 8(+)_9(-)		Avaria/Blocco	Uscita attiva a RELÈ quando la macchina è bloccata per uno dei seguenti problemi, che saranno segnalati a video: emergenza, mancanza di aria compressa, fine carta, errore applicatore, errori di posizionamento, errori bloccanti che costringono all'uscita della lavorazione, luce rossa.
OUT-12	J8-PIN 10(+)-J9-PIN1(-) CP		Linea in marcia/ Linea ferma	**Linea in marcia:** uscita attiva a relè quando la macchina è attiva ed i nastri possono avviarsi automaticamente in ogni momento senza intervento dell'operatore. **Linea ferma:** uscita disattivata quando la macchina è ferma, i nastri sono arrestati e non possono ripartire senza comandi da parte dell'operatore. Funzione NASTRO TRASPORTO

				abilitata, l'uscita è attiva.
OUT-13	J9-PIN 8		Abilita compressore	
OUT-14	J9-PIN 9		Abilita scanner verifica etichetta/ Etichetta bancale in coda	
OUT-15	J10-PIN 1		Aspirazione	
OUT-16	J10-PIN 3		Pistone applicatore/ Comando motore braccino/ Salita pettine/ sparo	
OUT-17	J10-PIN 5		Frizione/ Rientro pistone/ Pistone espulsore	
OUT-18	J11-PIN 7		Abilita stampante	
OUT-19	J11-PIN 9		Soffio assist	

Tabella 5.33 - Uscite

5.23.11 Test STP

In questa pagina è possibile verificare il corretto colloquio con le stampanti collegate al terminale.

Se ad esempio si ha collegata una sola stampante (non dotata di sensore che rileva la presenza etichetta) e si preme INFO STP PRODOTTO, sotto la colonna con intestazione "STP PRODOTTO" si otterrano dati simili a quelli visualizzati in figura sotto.

Se invece uno o più elementi della catena costituita dall'uscita della porta seriale del terminale, il cavo o la stampante sono guasti, al posto dei succitati valori, scaduto un time out, compariranno dei messaggi di errore (**ERR**).

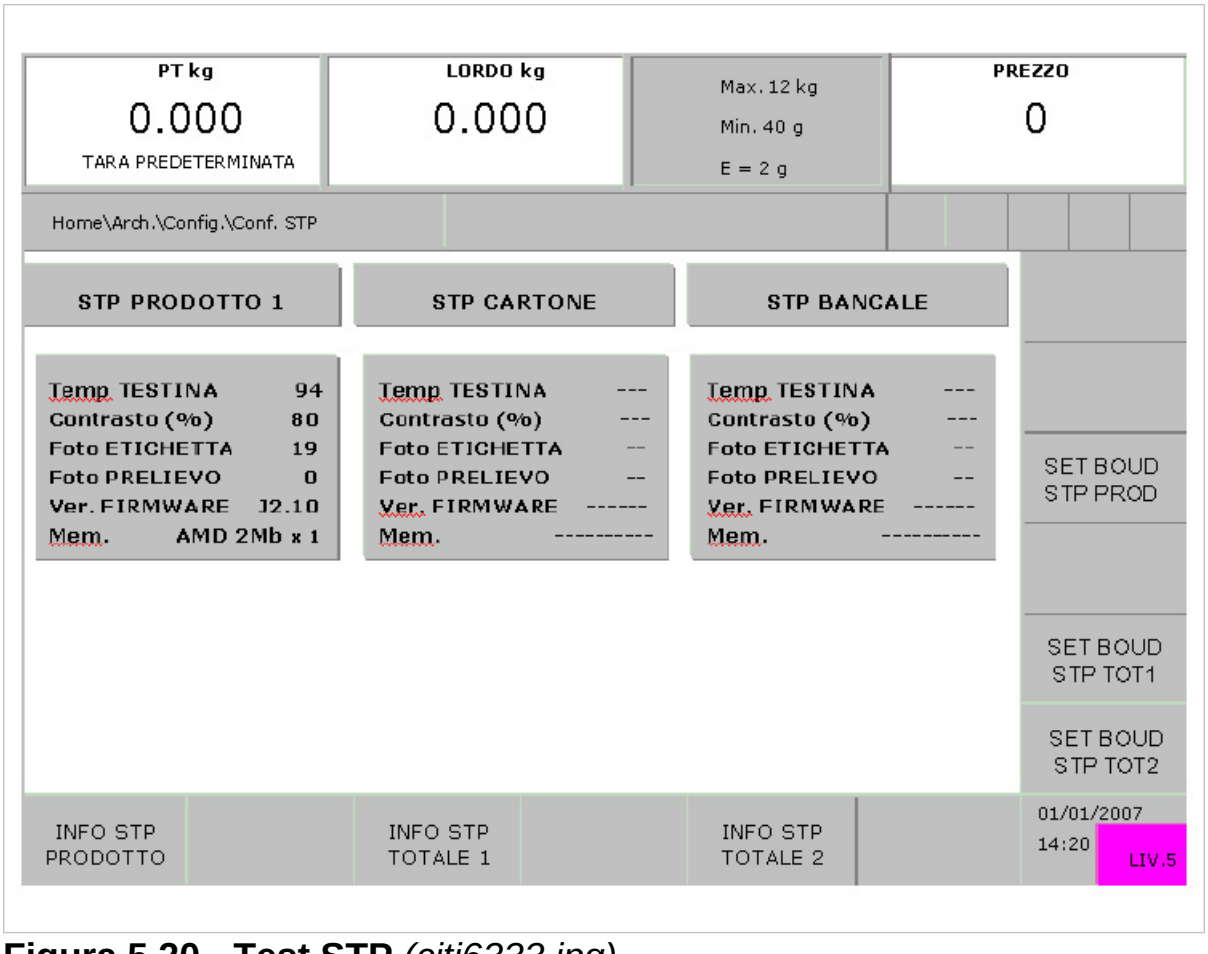


Figura 5.20 - Test STP *(citi6333.jpg)*

5.23.12 Impostazione contatori

NOME CAMPO	DEFAULT		VALORI IMPOSTABILI	NOTE
MACCHINA ATTIVA (sec.)	0			Tempo in cui la macchina è stata in lavorazione.
CONT. STP PROD	0			Numero di etichette la cui stampa è stata indirizzata verso la STAMPANTE DI PRODOTTO indipendentemente dal numero di stampanti collegate. Questo valore incrementa anche se al terminale è collegata una sola stampante che emette etichette di prodotto, cartone e bancale.
CONT. STP TOT 1	0			Come sopra ma valido per la STAMPANTE DI TOT1 (CARTONE).
CONT. STP TOT 2	0			Come sopra ma valido per la STAMPANTE DI TOT2 (BANCALE).
NUM. ETI PROD	0		DA 0 A 2147480000	Numero di etichette stampate e classificate come etichetta prodotto. Indica il progressivo pesata e non viene mai azzerato alla chiusura del cartone o della lavorazione (chiusura plu).
NUM. ETI TOT 1	0		DA 0 A 2147480000	Come sopra ma valido per le etichette di cartone.
NUM. ETI TOT 2	0		DA 0 A 2147480000	Come sopra ma valido per le etichette di bancale.
NUM. ETI COMPLESSIVO	0		DA 0 A 2147480000	Somma dei tre valori precedenti.
STORICO LAV				Sola lettura per uso tecnico.
STORICO PEZZI				Sola lettura per uso tecnico.
STORICO TOT 1				Sola lettura per uso tecnico.
STORICO TOT 2				Sola lettura per uso tecnico.

Tabella 5.34 - Contatori

NOTA:
Questi valori sono riportabili in stampa. In particolare il secondo gruppo rappresenta un progressivo assoluto a differenza dei campi PROG. PEZZO, PROG. TOT 1 e PROG. TOT 2 che vengono azzerati alla chiusura del cartone o della lavorazione.

5.23.13 Backup/Restore

Questo menù permette di effettuare dei salvataggi degli archivi su memory card (flash memory) se presente. È possibile svolgere l'operazione appena descritta salvando i dati su una flash memory removibile, premendo i tasti **BACKUP FLASH** e **RESTORE FLASH**.
Una volta salvati i dati su flash card è possibile estrarre la stessa **SOLO DOPO AVER SPENTO IL TERMINALE**, e conservarla in un luogo sicuro.
I rimanenti due tasti permettono di verificare quando sono stati effettuati gli ultimi salvataggi.

5.23.14 Seriale old Cigiemme

NOME CAMPO	DEFAULT		VALORI IMPOSTABILI	NOTE
GESTIONE ETICHETTE	GESTIONE CTRL PESO		✔ GESTIONE CTRL PESO ✔ GESTIONE OLD CGM	Si seleziona, dal punto di vista del protocollo seriale, una compatibilità totale con il programma CTRL, oppure si ha a disposizione una versione semplificata.
CONF. DA PC CAMBIO COD.	NO		SI, NO	Se SI ad ogni cambio di PLU dal terminale, l'host remoto chiede conferma. Questo meccanismo permette di mantenere gli archivi allineati fra di loro.
OLD SER. GESTORE COMPLETO	SI		SI, NO	Se NO, l'host remoto può solo ricevere le pesate, se Si può anche modificare gli archivi.
SCARICO PESATE	NESSUN INVIO		✔ NESSUN INVIO ✔ PESATA STANDARD ✔ PESATA EXPRESS	
SCARICO TOTALI	NESSUN INVIO		✔ NESSUN INVIO ✔ PESATA STANDARD ✔ PESATA EXPRESS	
PROTOCOLLO	DPC014.20		✔ DPC014.20 ✔ DPC014.17	
NUMERO DI RITRASMISSIONI	5		DA 1 A 99	
BAUD RATE OLD CGM	19200		2400, 4800, 9600, 19200, 38400	

Tabella 5.35 - Seriale old Cigiemme

Nota per gli installatori: la stampa dei totali può avvenire solo se la stampante di bancale è stata abilitata in sede di installazione.

6. USO DELLA LINEA - LAVORAZIONE

6.1 Combinazioni possibili

Le pesoprezzatrici della famiglia Venus Serie 100 offrono notevole versatilità funzionale per adattarsi alle esigenze di lavorazione.

Di seguito sono state schematizzate le principali combinazioni possibili ottenibili manipolando la parametrizzazione della Venus Serie 100 in maniera opportuna (questa operazione viene eseguita solamente dal tecnico installatore). Occorre ricordare che risultano **antitetiche** le seguenti coppie di valori:

- ✔ **Lavorazione con PLU - Gestione Remota**
- ✔ **Monoprodotto - Multiprodotto(/Pesacasse)**

I rimanenti due parametri (**CTRL** e **Weight Bounding**) possono, quando ha senso, essere impostatati assieme ai precedenti.

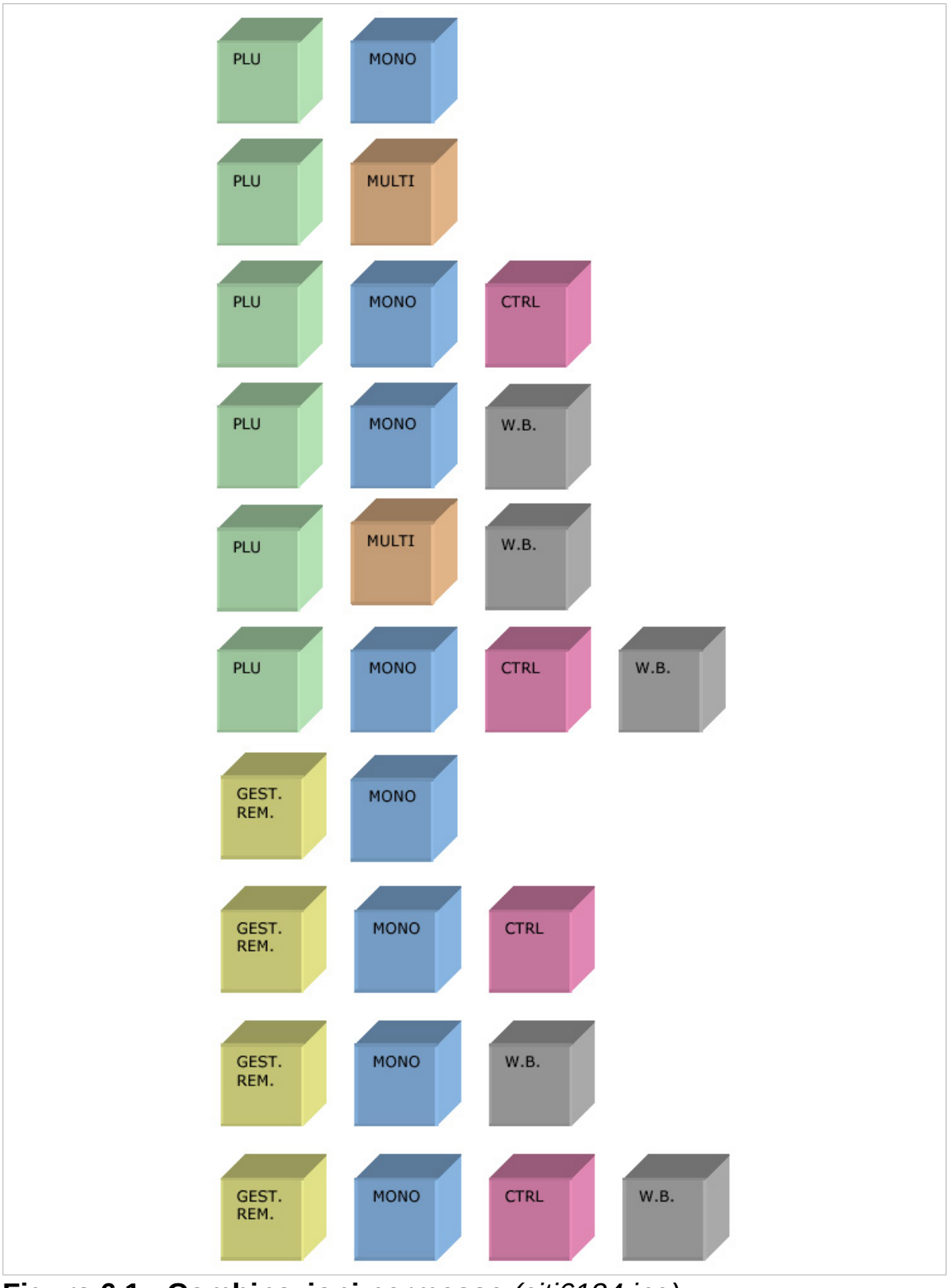


Figura 6.1 - Combinazioni permesse *(citi6134.jpg)*

6.2 Tipo di lavorazione

6.2.1 PLU

Questo tipo di lavorazione prevede la selezione del plu da lavorare selezionandolo da un elenco in modalità stand-alone.

6.2.2 Gestione remota

Questo tipo di lavorazione prevede la selezione di un ordine a video, selezionandolo in modalità stand-alone, viene poi inviato un comando di rete ad un host remoto collegato alla Venus Serie 100 che provvederà poi, a sua volta, a comandare l'ingresso in lavorazione del plu legato all'ordine precedentemente selezionato.

6.3 Tipo di funzionamento

6.3.1 Monoprodotto

Questo tipo di funzionamento prevede di lavorare con solo un prodotto omogeneo. Si deve quindi richiamare un plu dall'elenco e lavorarlo fino a quando non si sono raggiunti dei limiti di lavorazione. Se si deve cambiare il tipo di prodotto da lavorare occorre uscire dalla lavorazione corrente, senza necessariamente chiuderla, e richiamare un altro plu da mandare in lavorazione.

6.3.2 Pesacasse/Multiprodotto

Questo tipo di funzionamento prevede di lavorare con plu diversi senza la necessità di uscire e rientrare dalla lavorazione. Per attuare questo tipo di funzionamento occorre generare degli stores (vedi) con differenti mezzi quali tastiera stand-alone, tastiera seriale e comando di rete.

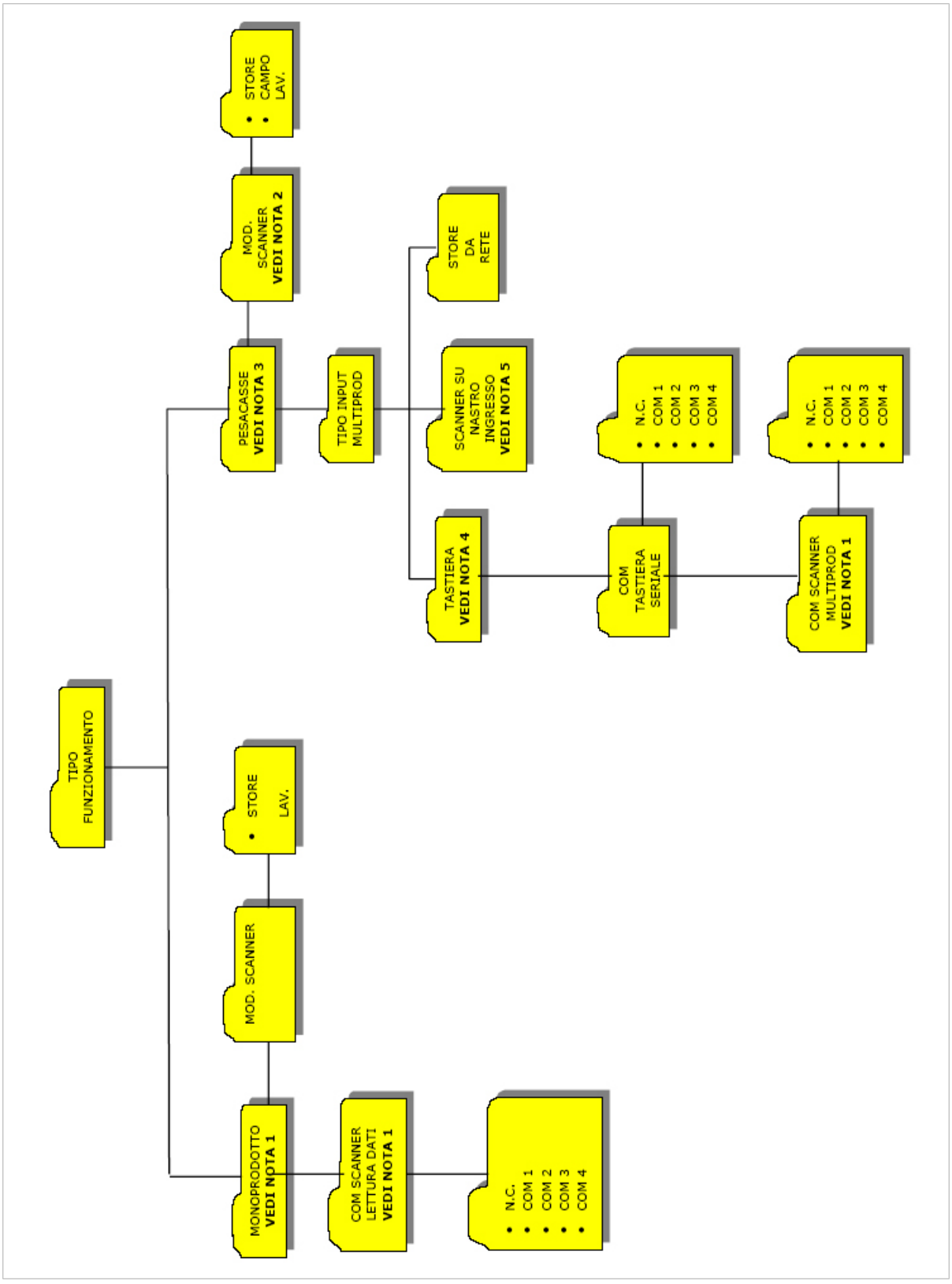


Figura 6.2 - Diagramma tipo di funzionamento *(citi6334.jpg)*

Nota 1

Lo scanner manuale modifica i dati agendo come una macro.

NON è possibile mandare in lavorazione un PLU.

Nota 2

Questa impostazione permette di scegliere se eseguire uno store oppure no quando si effettua una lettura con uno scanner, e si invia successivamente la stringa letta alla pesoprezzatrice.

✔ **Inserisci come store**

Occorre sempre inserire un ID PLU nell'archivio BC READ altrimenti si ottiene un indicazione di store non valido quando il pezzo arriva in bilancia.

Oltre alla generazione di uno store è possibile, se previsto nell'archivio BC READ, modificare anche campi della lavorazione che verranno considerati come campi globali.

Non sovrapporre l'uso di CAMPI GLOBALI alla modifica di campi lavorazione (considerati come campi globali) da scanner.

Utilizzando le soft key, sono impostabili degli stores automatici (prodotto con conferma); con lo scanner è però possibile modificare i dati prima di generare lo store.

Nota: se l'archivio BC READ è vuoto o se nessun elemento del medesimo è agganciato nelle impostazioni della macchina, vengono considerate di default le prime 5 cifre lette.

✔ **Inserisci come campo lavorazione**

La stringa letta viene utilizzata per modificare **solo** i campi di lavorazione. Quando questa impostazione è attiva, nell'archivio BC READ, non deve essere inserito un ID PLU in quanto non viene considerato e non si genera uno store.

Lo store deve essere eseguito da tastiera seriale o standalone.

Il campo inserito viene considerato come un campo globale.

Nota 3

Gli scanner funzionano SOLO in lavorazione.

Nota 4

Input manuale (tutte)

✔ Tastiera seriale (256 tasti)

✔ Tastiera terminale (70 tasti) - Scanner manuale (utilizzabili in

parallelo)
Tastiera seriale e tastiera terminale standalone (scanner manuale) sono mutuamente esclusivi.

Nota 5

Input automatico (solo Mercury Plus)

Scanner OEM

6.4 Modalità di utilizzo

6.4.1 CTRL - Funzionamento

Dopo avere predisposto la macchina e gli archivi per lavorare in modalità di controllo peso è possibile mandare in lavorazione il plu.

Ciascun pezzo scartato in accordo con la logica esposta viene segnalato a video come scartato per effetto del controllo peso e, analogamente a quanto accade in caso di scarto per fuori range, la pesata scartata viene inviata tramite rete qualora sia abilitata la rispettiva opzione.

Se, contestualmente ai campi relativi al controllo peso, vengono impostati i campi PESO MINIMO e PESO MASSIMO (relativi al classico funzionamento per RANGE), la logica di scarto è la seguente:

- ✔ pezzo IN RANGE: rimane in effetto la logica di validazione relativa al controllo peso;
- ✔ pezzo FUORI RANGE: il pezzo viene comunque scartato; se il pezzo viene scartato anche in base alla logica relativa al controllo peso, la motivazione dello scarto sarà "controllo peso" (invece che "fuori range").

Ad ogni lavorazione è associato **univocamente** un lotto di controllo peso.

Tale lotto viene richiesto all'atto della creazione della lavorazione (per effetto dell'ingresso in lavorazione con un plu non ancora aperto o del comando di start inviato via rete su un plu non ancora aperto). Non è possibile utilizzare un lotto già creato e non ancora eliminato.

Qualora al momento della richiesta non venga imputato alcun lotto (pressione del tasto ESC) la lavorazione viene attivata in modalità normale (senza controllo peso).

La pagina di lavorazione si presenta differente rispetto ai funzionamenti monoprodotto (nelle varie configurazioni) e pesacasse, riportando il grafico e i dati statistici relativi al lotto associato al plu in lavorazione, aggiornati in tempo reale durante la lavorazione.

La stampa dei reports avviene di default in modo automatico ogni volta che un lotto viene chiuso. Tale funzionalità può essere disabilitata tramite la combinazione di tasti

+ **L** in lavorazione. Alla successiva riaccensione della macchina la stampa sarà comunque abilitata. Qualora

sia abilitata anche la funzionalità di packing list, ogni pressione della combinazione di tasti ALT + **L** provocherà l'abilitazione/disabilitazione delle opzioni di stampa.
Le combinazioni disponibili sono: nessuna stampa, controllo peso, packing list, packing list + controllo peso; si noti che l'opzione di abilitazione di stampa del packing list, a differenza di quella del controllo peso, viene memorizzata in funzione della successiva riaccensione.

6.4.2 CTRL - Esempio di lavorazione

Se si inizia la lavorarazione con pezzi di peso inferiore a quello nominale, essi vengono scartati. Se successivamente la media si alza, è possibile effettuare la ripesatura di pezzi precedentemente scartati in considerazione del fatto che se il pezzo in questione ha peso maggiore del "limite -" e contemporaneamente la media istantanea è maggiore del peso nominale, esso può essere accettato.

6.4.3 CTRL - Chiusura di un lotto

La chiusura di un lotto di controllo peso può avvenire:

- ✔ Al raggiungimento di 10000 pezzi, qualora non sia impostato un limite lavorazione inferiore nel plu (in accordo alla normativa vigente). In questo caso la macchina esce anche automaticamente dalla lavorazione. Se viene nuovamente mandato in lavorazione lo stesso plu senza che esso venga preventivamente chiuso, viene disabilitato il funzionamento con controllo peso.
- ✔ All'atto della richiesta di chiusura lotto in lavorazione tramite pressione del tasto F10 (**CHIUSURA LOTTO CTRL**). Analogamente a quanto accade nel caso precedente, la macchina esce automaticamente dalla lavorazione permettendo di lavorare nuovamente il medesimo plu in funzionamento normale.
- ✔ All'atto della chiusura del plu stesso. Il lotto non è eliminato dal sistema; ciò consente di eseguire ripetute ristampe tramite l'apposito archivio. Si noti che la chiusura del plu può avvenire in uno dei seguenti modi: tramite interfaccia (finestra plu sospesi), tramite rete (comando DELETE_ARC_LAV), o al raggiungimento di un eventuale limite lavorazione; qualora dalla finestra plu sospesi venga

selezionata la funzione "chiudi tutti" (o da rete inviato il comando DELETE_ARC = ALL), contestualmente alla chiusura dei plu vengono chiusi (ma non eliminati) i lotti di controllo peso, ma non vengono stampati i relativi reports.

Ogni volta che si entra in lavorazione, qualora sia selezionata l'opzione CREA LAV AD OGNI NUOVA ENTRATA CON AZZERAMENTO (impostabile in sede di installazione), siccome viene chiusa la lavorazione precedente, se il lotto associato alla lavorazione in oggetto non era ancora stato chiuso, esso viene chiuso e viene stampato il relativo report; in seguito verrà richiesto il nuovo lotto per la nuova lavorazione, secondo la normale procedura.

È possibile uscire dalla lavorazione prima del raggiungimento di un eventuale limite lavorazione impostato ed il lotto rimane "congelato" e, dunque aperto. In questa situazione non è possibile ottenere la stampa del report in alcun modo.

I lotti creati sono memorizzati in un archivio lotti (accedibile seguendo il percorso *Home**Arch.**Ctrl*), che permette di visualizzare tutti i lotti esistenti; ogni riga corrisponde a un lotto di cui sono riportate le informazioni essenziali.

Nella pagina dell'archivio lotti CTRL è possibile eseguire la ristampa di un singolo lotto (tasto F2), qualora esso sia già stato chiuso. Inoltre è possibile eseguire la cancellazione dei singoli lotti; questa operazione non provoca la stampa del report.

Esiste inoltre un meccanismo automatico di cancellazione dei lotti, tale per cui i lotti chiusi rimangono memorizzati all'interno del sistema per un numero di giorni programmabile. Tale parametro si imposta in configurazione macchina, gruppo REGISTRA DATI, voce "GG MEMORIZZ CTRL". Il meccanismo in oggetto non ha effetto sui lotti aperti.

6.4.4 W.B. - Monoprodotto standard

Quando si entra in lavorazione viene caricato l'archivio del Weight Bounding associato al PLU di partenza. Con l'arrivo del pezzo viene controllato se il peso rientra nel range impostato nel PLU. Se il pezzo è valido viene conteggiato in questo PLU. Se il pezzo viene scartato allora viene attivato il WeightBounding che verifica se il peso rientra in uno dei

9 impostati nel Weight Bounding ed in caso positivo carica il PLU relativo per lavorarlo. In questo caso comunque, del PLU di destinazione viene tenuto valido anche il proprio range di peso ma non viene valutato un eventuale ID Weight Bounding che può essere stato impostato in questo PLU. Quindi può succedere che il pezzo venga poi definitivamente scartato perché non compreso nel range (interno o esterno da programmazione) del PLU ultimo selezionato.

6.4.5 W.B. - Monoprodotto con CTRL abilitato

Nel caso si voglia utilizzare il CTRL associato ai range di peso, esso va abilitato nel PLU master (quello lanciato per entrare in lavorazione). Quando si entra in lavorazione viene caricato l'archivio del Weight Bounding associato al PLU di partenza. Quando arriva il pezzo in bilancia, viene **prima** sottoposto alle verifiche del CTRL per rilevare se è da scartare o meno e, nel caso sia da scartare si verifica se il peso rientra in uno dei 9 range impostati nel Weight Bounding. In caso positivo viene caricato il PLU relativo per lavorarlo. In questo caso comunque, del PLU di destinazione viene tenuto valido anche il proprio range di peso ma non viene valutato un eventuale Weight Bounding o CTRL che può essere stato impostato in questo PLU.

Non è possibile fare il contrario e cioè accertare prima a quale range di peso appartiene il pezzo e poi verificare se quel PLU esegue il controllo peso. Questo perché il calcolo del CTRL per sapere se scartare il pezzo o meno dipende anche dalla media e quindi non è possibile sapere a priori se il pezzo sarà scartato o meno solo in base alla sua appartenenza ad un determinato range. Verificare prima il peso dei pezzi per il Weight Bounding e poi per il CTRL comporterebbe quindi l'eventualità di avere dei pezzi scartati dal CTRL dopo aver determinato in quale range di peso rientra. Quest'ultimo fatto è in contrasto con il senso dell'utilizzo dei range di peso orientato proprio a non scartare dei pezzi a priori.

6.4.6 W.B. - Pesacasse

Quando si entra in lavorazione viene caricato il PLU di partenza ma non viene caricato il Weight Bounding fino all'arrivo del pezzo che verrà poi associato ad un PLU ed in quel momento verificato e caricato l'eventuale archivio Weight Bounding associato. Con l'arrivo del pezzo

viene controllato, come prima cosa, se il peso rientra nel range impostato nel PLU associato al pezzo in bilancia. Se il pezzo è valido viene conteggiato in questo PLU. Se il pezzo viene scartato allora viene attivato il WeightBounding che verifica se il peso rientra in uno dei 9 impostati nel WEIGHT BOUNDING ed in caso positivo carica il PLU relativo per lavorarlo. In questo caso comunque, del PLU di destinazione viene tenuto valido anche il proprio range di peso ma non viene valutato un eventuale WEIGHT BOUNDING che può essere stato impostato in questo PLU. Quindi può succedere che il pezzo venga poi definitivamente scartato perché non compreso nel range (interno o esterno da programmazione) del PLU ultimo selezionato.

Un esempio esplicativo del funzionamento combinato pesacasse-WB lo si trova nel settore avicolo in cui occorre discriminare il peso di casse dello stesso PLU ma di peso differente (1kg, 1.1kg, 1.2 kg).

In tutti i casi se in un range del WEIGHT BOUNDING è caricato un PLU che non esiste nell'archivio, il pezzo viene scartato. Stessa cosa avviene se il codice Weight Bounding caricato nel PLU non esiste fisicamente nell'archivio

6.5 Funzionamento etichettatrice

È possibile attivare una funzione di etichettatura con la macchina in funzionamento manuale, fissando il limite di lavorazione (n° etichette da stampare). Montando l'apposito dispositivo all'uscita della stampante, le etichette non verranno spellicolate e saranno riavvolte sul rullo di recupero. Occorre, prima di attivare la funzione di etichettatura, impostare il modo di funzionamento manuale premendo **M** in lavorazione.

La funzione etichettatrice risulta accessibile premendo **[ALT] + [N]**.

Per uscire dal modo di funzionamento etichettatrice occorre premere di nuovo **[ALT] + [N]**.

Se è impostato il fotosensore, l'uscita dal modo etichettatura può avvenire al verificarsi di uno dei seguenti eventi:

- ✔ non appena viene prelevata l'etichetta dal fotosensore, consentendo la stampa dell'etichetta successiva in coda;
- ✔ quando viene premuto **[ALT] + [N]**.

Quando si preme **[ALT] + [N]** per interrompere il ciclo di etichettatura, l'interruzione di ogni procedimento di stampa e totalizzazione avviene immediatamente, indipendentemente dallo stato di lavorazione dell'etichetta in corso.

Nel caso di stampante senza fotosensore, viene concluso il ciclo di stampa dell'etichetta in corso, con relativa totalizzazione; in seguito è possibile premere **[STOP], [MODIFICO DATI]**, utilizzare delle macro o accedere a qualunque altro punto del menù.

Durante l'emissione continua di etichette (tipicamente su stampante di prodotto senza fotosensore) è possibile richiedere l'uscita dalla lavorazione premendo **[F1]**.

Questo comportamento si spiega pensando al caso in cui si ha un'etichetta sotto il fotosensore ed un'altra nel buffer di stampa della stampante; se si chiude il totale 1 anticipatamente l'etichetta relativa riporterà solo i dati relativi alle etichette stampate precedentemente tranne quella in buffer, e l'unico modo per evitare che fuoriesca senza risultare nel totale 1 è stato individuato nell'inviare un comando di reset alla stampante.

Non essendo un funzionamento che rispetta vincoli metrologici, è possibile utilizzare la funzione di etichettatura solo con PLU a peso fisso.

Il funzionamento si basa sul limite di lavorazione e il numero di etichette da stampare è la differenza fra il limite di lavorazione in pezzi impostato ed il numero di pezzi effettivamente lavorati.

Premendo **[ALT] + [N]** in lavorazione compare una finestra che richiede l'inserimento delle etichette mancanti e si andrà a modificare effettivamente il limite di lavorazione in pezzi. Se si imposta un quantitativo pari a 0 si otterrà un'emissione infinita di etichette fino a che non si preme di nuovo **[ALT] + [N]**.

Dopo che si è impostato un limite di lavorazione e lo si raggiunge, viene chiesto se proseguire oppure terminare; se si decide di continuare si ottiene un'emissione infinita di etichette fino a che non si preme di nuovo **[ALT] + [N]**.

Se sono stati lavorati n pezzi e si modifica il limite di lavorazione con un valore inferiore al numero di pezzi lavorati, compare una finestra di avvertimento anche se è poi possibile continuare.

Se non è impostato il fotosensore, vengono gestite le preselezioni come in una lavorazione normale.

È stata introdotta, in configurazione macchina, la possibilità di impostare il fotosensore anche sulla stampante di prodotto. Se il terminale è dotato della stessa stampante sia come prodotto che come totale 1 e il fotosensore è impostato su STP PROD, non compare la possibilità di impostarlo su STP TOT1.

6.6 Preparazione e accensione della linea

La lettura di questo capitolo e l'accesso a quest'area prevede che siano già stati programmati i PLU e le etichette del prodotto che ci si appresta a pesare ed etichettare (vedi *cap. 5. a pag. 1-83*).

La regolazione della linea viene realizzata via software tramite i parametri velocità, quote e filtri impostati nel PLU e nelle IMPOSTAZIONI MACCHINA ed in funzione dei prodotti da lavorare. Il gruppo di pesatura è tarato in fabbrica e non necessita di interventi da parte del cliente.

Accendere la linea tramite l'interruttore generale posto sul quadro elettrico, sbloccare il pulsante di emergenza eventualmente premuto ed eseguire il ripristino dei contatti ausiliari premendo l'apposito pulsante (vedi *par. 1.8 a pag. 1-28*).

Prima di entrare in lavorazione verificare che la bilancia risulti a 0 ed eventualmente scaricare il piatto azzerando con il tasto F12 (**AZZERAMENTO BILANCIA**) presente nella finestra di avvio.

È possibile regolare l'altezza del gruppo stampa/applicazione agendo sul pulsante posto sul frontale del quadro elettrico.

AVVERTENZA

Il sistema di stampa è dotato di funzioni che sono regolate fabbrica. NON ALTERARE MAI LA REGOLAZIONE. Tale operazione, necessaria solo in caso di revisione, richiede strumenti o personale specializzato.

Azzerare eventuali totali preesistenti, se non necessari prima di entrare in lavorazione, premendo dalla finestra principale F9 (**ELECO PLU APERTI**) e di seguito F12 (**CHIUDI TUTTI**).

Per entrare in lavorazione selezionare, digitando direttamente o scorrendo con le frecce, il PLU che si desidera lavorare quindi premere (**LAVORAZIONE**) oppure ENTER.

Premendo di nuovo si esce dal ciclo di lavorazione.

Il caricamento dei prodotti da lavorare può avvenire manualmente o tramite un sistema di alimentazione automatico purché i prodotti vengano caricati sempre e solo sul primo nastro trasportatore della linea.

Il terminale gestisce la sequenza dei pezzi che entrano fermandoli quando necessario, per evitare collisioni.

AVVERTENZA

La pesatura dei prodotti può avvenire solamente se questi sono fermi sul trasportatore sulla bilancia e non accedono dallo stesso.

Quando il peso risulta stabile (pesatura statica), viene comandata la stampa e viene attivato il sistema di applicazione delle etichette sul prodotto.

ATTENZIONE

La linea può essere arrestata rapidamente ed in maniera istantanea in caso di emergenza, premendo l'apposito pulsante a fungo. È importante ad ogni inizio turno verificare la presenza e la posizione di detto comando, controllandone l'efficienza. A linea scarica, assicurandosi che non vi siano persone o oggetti a contatto col sistema, entrare in lavorazione ed avviare la linea; premere il pulsante di EMERGENZA e verificare l'avvenuta attuazione. In caso contrario NON UTILIZZARE LA LINEA e rivolgersi al personale preposto alla manutenzione.

AVVERTENZA

Un uso non corretto del sistema di stampa compromette l'efficienza della macchina quindi seguire scrupolosamente le indicazioni del manuale di manutenzione per:

- ✔ *Scelta delle etichette*
- ✔ *Tipo di carta*
- ✔ *Dimensioni e spessori*
- ✔ *Pulizia*
- ✔ *Manutenzione ordinaria*

6.7 Modifico dati

Il menù di modifico dati, accessibile quando si è in lavorazione, permette di modificare temporaneamente i dati contenuti nel plu (per l'elenco vedi *par. 5.15.2 a pag. 1-157*). Le modifiche introdotte rimangono valide fino a che le lavorazioni rimangono aperte (eccetto se si sceglie di salvare le modifiche nei plu).

6.8 Gestione storno

Durante la lavorazione è possibile effettuare l'operazione storno nei casi in cui si rende necessario.

Premere Storno pz e digitare un quantitativo in kg compreso fra i limiti suggeriti e confermare. Durante questa operazione i nastri se presenti (versioni automatiche), si fermano.

Premere Storno Tot 1 e digitare un quantitativo in kg compreso fra i limiti suggeriti e confermare, successivamente digitare un quantitativo in pz compreso fra i limiti suggeriti e confermare. Durante questa operazione i nastri si fermano.

Dopo che sono terminate le operazioni di storno, vengono aggiornate le totalizzazioni a video e i nastri ripartono.

6.9 Gestione totali (Chiusura anticipata)

La totalizzazione avviene sempre al termine corretto dell'etichettatura e i valori sommati sono quelli riportati nella stampa stessa.

È possibile chiudere anticipatamente, rispetto ai valori impostati nel PLU, il cartone o il bancale seguendo il percorso: *Home\Lav\Stampa totali*.

Verrà chiesta la stampa del totale cartone e/o bancale al variare delle impostazioni della macchina.

6.10 Elenco PLU aperti

Accedendo a questo menù è possibile verificare le lavorazioni aperte.

Per chiudere e stampare il totale di un PLU (lavorazione aperta) occorre seguire il percorso: *Home\Plu Aperti*, scorrere con le frecce fino a selezionare il PLU desiderato e premere **CHIUDI PLU**.

Si ricorda che per ottenere la stampa del totale PLU occorre che sia

presente nelle impostazioni della macchina la stampante di bancale e che sia selezionata una etichetta di totale plu in:

Home\Archivi\Impostazioni\Impostazioni varie\ETICHETTA DI TOTALE PLU

Il tasto **CHIUDI TUTTI** cancella tutte le lavorazioni aperte ed i relativi totali.

AVVERTENZA

Si ricorda, qual'ora non fosse possibile chiudere le lavorazioni aperte con la procedura standard, che è possibile una cancellazione "brute force" accedendo alla funzione di ***RESET LAV*** *seguendo il percorso:*

Home\Arch.\Config.\BacRes\RESET LAV

6.11 Nastro trasporto

La funzionalità di nastro di trasporto la si attiva quando, per esigenze temporanee, è necessario fare transitare i pezzi sulla linea senza effettuare alcuna operazione di pesatura e/o etichettatura.

Attivando questa funzione è possibile impostare la velocità percentuale di transito come per ogni PLU.

Anche nelle modalità di nastro trasporto è attiva la possibilità di arresti di emergenza e la gestione dei consensi a monte e da valle.

6.12 Azzeramento bilancia

La funzionalità di azzeramento bilancia permette, all'interno dei limiti di legge, di azzerare il valore espresso dalla piattaforma di pesatura se non perfettamente a zero.

7. MANUTENZIONE

7.1 Premessa

Alcune semplici operazioni di manutenzione, di seguito illustrate, mantengono in efficenza la macchina evitando blocchi in lavorazione con conseguente decadimento delle prestazioni.

È quindi fondamentale attivare ed istruire il personale addetto alla manutenzione in questo senso.

Oltre alle istruzioni del manuale, è opportuno che il personale addetto alla manutenzione partecipi all'installazione della macchina e alla fase di istruzione operativa tenuta da persone autorizzate dalla Ditta Costruttrice.

ATTENZIONE

Richiede l'intervento di personale qualificato:

✔ *QUALIFICA 2 (Manutentore meccanico)*

✔ *QUALIFICA 3 (Manutentore elettrico)*

AVVERTENZA

Per nessuna ragione i dati riportati sulla targhetta, i bolli di chiusura e di legalizzazione della linea possono essere alterati o rimossi.

In caso di manomissione o rimozione decade immediatamente la garanzia e l'azienda produttrice si esime da ogni eventuale danno sia materiale che economico causato.

7.2 Controlli eseguiti in fabbrica

Per nessun motivo l'utente è autorizzato allo smontaggio della linea.

Tale operazione di smontaggio provoca l'immediato decadimento della garanzia ed esime il costruttore da ogni responsabilità.

All'atto dell'installazione tutte le parti sono tarate e verificate dal costruttore.

7.3 Controlli da effettuarsi all'installazione

Ogni intervento deve essere eseguito solamente da personale autorizzato dalla Ditta Costruttrice.

Per garantire un costante e regolare funzionamento della linea ed evitare inoltre, il decadimento della garanzia, ogni eventuale sostituzione di parti deve essere effettuata esclusivamente con ricambi originali. Far eseguire ogni intervento di manutenzione solamente a tecnici espressamente autorizzati dalla Ditta Costruttrice.

La linea di pesatura da Voi acquistata ha subito presso i nostri stabilimenti diversi collaudi e controlli per effettuarne la corretta messa a punto nel suo complesso, nel rispetto delle normative metriche e di sicurezza.

Al momento dell'installazione della linea, per verificare che non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto, effettuare con scrupolo i controlli di seguito elencati:

- ✔ verificare la presenza e l'integrità delle targhette di avvertenza, di pericolo e la targhetta contenente i dati di identificazione della linea;
- ✔ accertarsi che la tensione di alimentazione corrisponda a quella predisposta sulla targhetta di identificazione della linea;
- ✔ controllare l'integrità del pannello frontale, del carter di contenimento della componentistica elettronica, poichè il trasporto non adeguato potrebbe averli danneggiati;
- ✔ eseguire un test di funzionamento allo scopo di verificare l'integrità ed il corretto funzionamento di tutta la componentistica interna della linea e l'integrità del display.

7.4 Controlli periodici

Per una maggiore semplicità di manutenzione viene riportato un calendario con le periodicità delle manutenzioni relative ad ogni singolo particolare della macchina.

All'incrocio delle due voci vengono riportati i riferimenti delle procedure di manutenzione da seguire.

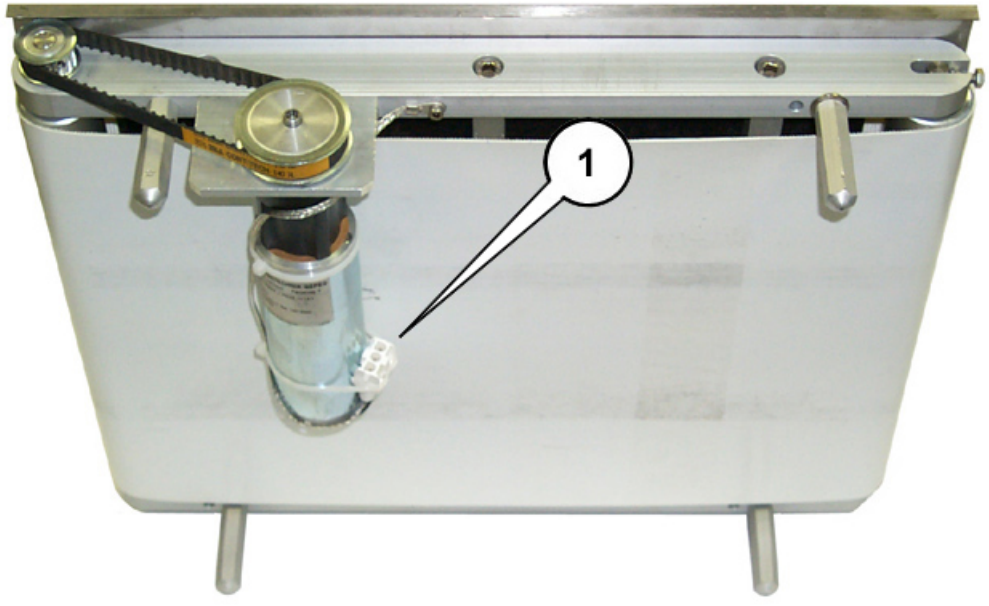
Tali procedure sono elencate nel capitolo seguente.

Nelle tabella 7.1 i numeri, sintesi di quando eseguire le operazioni di manutenzione, corrispondono ai paragrafi successivi del capitolo.

FREQUENZA COMP.	AD OGNI TURNO	GIORNA-LIERA	SETTIMA-NALE	MENSILE	ANNUALE	AL BISOGNO
Trasporta-tori				7.6/16		7.5/6/14/15
Sistema di pesatura	7.7					7.7/8
Etichetta-trice principale	7.9	7.10	7.11/12			7.12/13
Applica-tore principale						7.17
Totalizza-tori	7.9	7.10	7.11/12			7.12/13
Fotocellu-le		7.18				7.18

Tabella 7.1 - Controlli periodici

7.5 Sostituzione dei nastri trasportatori



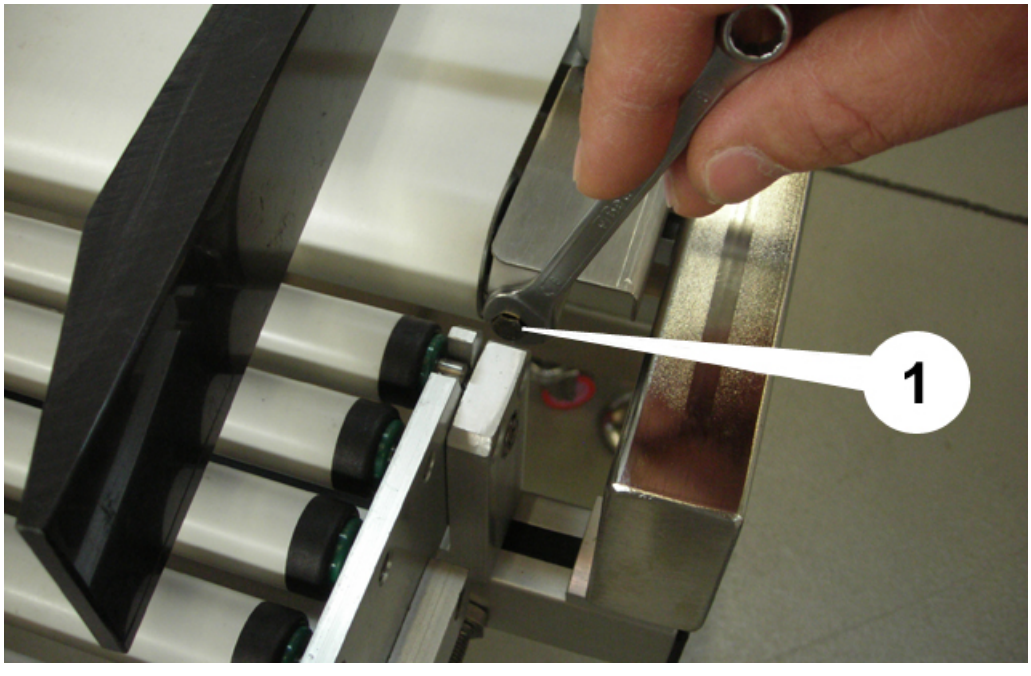
Legenda

1. Connettore dell'encoder

Figura 7.1 - Nastro piano (vista motore) *(citi6022.jpg)*

1. Spegnere la macchina e scollegarla dalla rete.
2. Sollevare il trasportatore lentamente per non strappare il cavo elettrico di collegamento.
3. Appoggiare il trasportatore su quello a fianco.
4. Scollegare il connettore del motore.
5. Scollegare il connettore dell'encoder.
6. Col trasportatore sul banco di lavoro, allentare la tensione del nastro agendo alternativamente sulle viti poste in testa ad ogni nastro trasportatore dalla parte del rullo condotto.
7. Ruotare in senso antiorario per allentare la tensione.
8. Sfilare con forza il tappeto elastico dai rulli; se il tappeto deve essere sostituito perchè usurato, consigliamo di tagliarlo.
9. Montare il nuovo tappeto elastico e procedere al tensionamento.

7.6 Tensionamento dei nastri trasportatori



Legenda

1. Viti poste in testa al nastro

Figura 7.2 - Nastro piano (tensionamento tappeti) *(citi6323.jpg)*

I nastri elastici dei trasportatori necessitano dopo il montaggio o dopo un lungo periodo di uso, di un tensionamento.

Controllare che i nastri siano tesi a sufficenza caricando sulla linea un peso di ~ 5 Kg. Il carico deve appoggiare su entrambi i seminastri nel caso di nastri aperti o a "V".

AVVERTENZA

Non superare i pesi consigliati. La bilancia potrebbe danneggiarsi. In caso di dubbio sulla portata, rilevarla dalla targhetta posta sul terminale di pesatura.

I nastri devono trasportare il carico senza slittamenti e/o incertezze di avanzamento.

Nel caso si manifestassero procedere come segue:

1. Impostare il funzionamento **NASTRO TRASPORTATORE** nella pagina iniziale introducendo una velocità relativamente bassa (20/30%).
2. Aumentare la tensione del nastro (o seminastro se a "V") desiderato agendo alternativamente sulle due viti poste in testa al nastro (vedi punto 1 di *Figura 7.2 a pag. 1-229*).
3. Ruotare in senso orario 1/2 giro per volta, prima una vite poi l'altra per ogni seminastro.

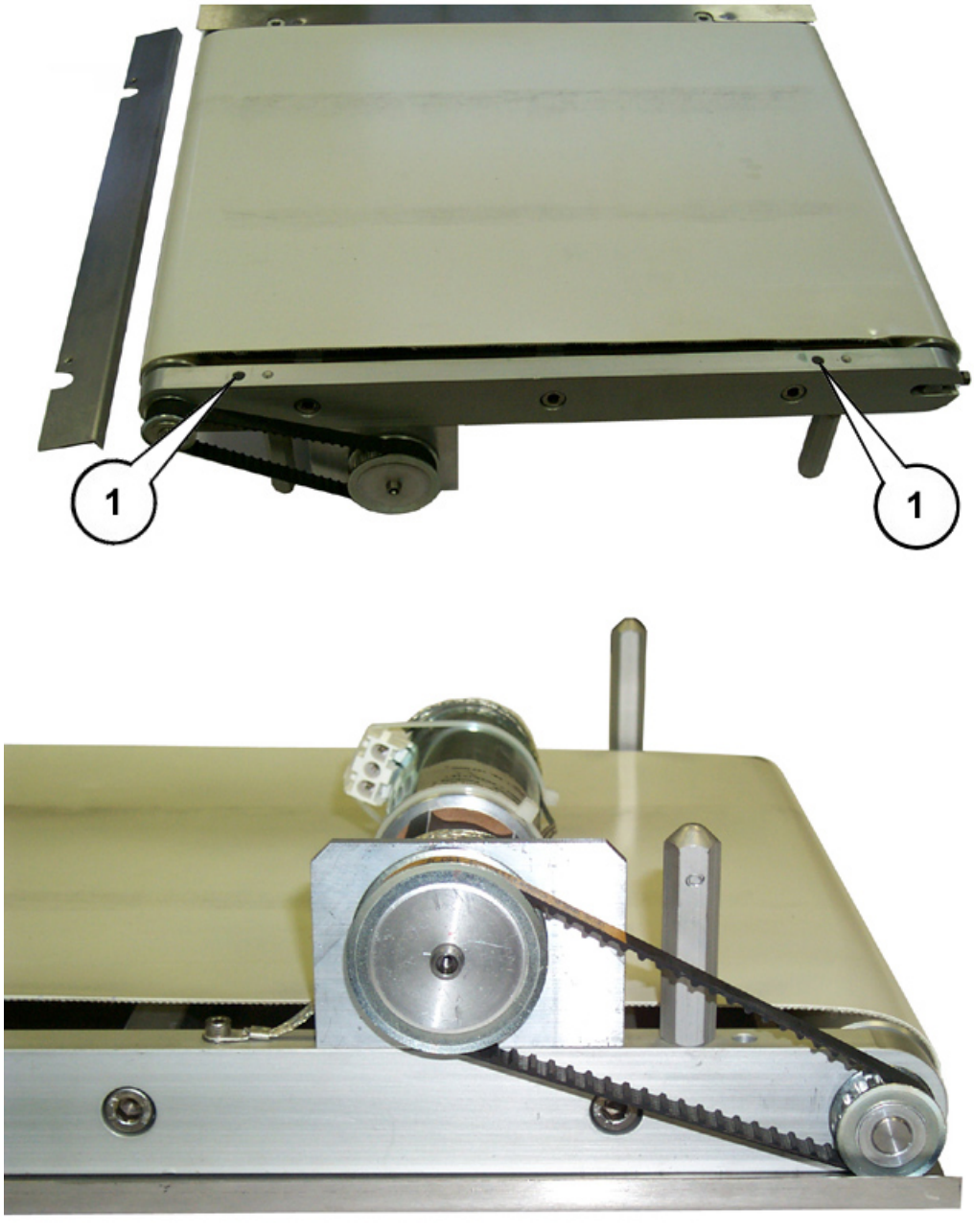
AVVERTENZA

Tendere i nastri oltre al necessario è controproducente e ne riduce la vita utile aumentando inutilmente il logorio del sistema di movimentazione.

AVVERTENZA

Se la regolazione delle viti di tensione non è bilanciata, il nastro tende a spostarsi di lato rischiando di toccare le strutture laterali che possono logorarlo. Lasciate girare il nastro per almeno un minuto, se notate la tendenza a spostarsi lateralmente, aumentate in modo graduale la tensione delle parte verso la quale sbanda il nastro e ripetete la verifica.

7.7 Sostituzione delle cinghie



Legenda

1. Viti di fissaggio del carter

Figura 7.3 - Smontaggio del carter laterale e sezione del nastro trasportatore con cinghia di trasmissione *(citi6030.jpg)*

1. Spegnere la linea.
2. Sollevare lentamente il nastro da regolare, facendo attenzione a non strappare il cavo del motore.
3. Appoggiare il nastro su quello a fianco.
4. Svitare le due viti di fissaggio del carter.
5. Allentare le due viti di serraggio della flangia al telaio (in fotografia non si vedono).
6. Avvicinare il gruppo flangia - motore al rullo esterno e sfilare la cinghia.

7.8 Sostituzione del motore

Figura 7.4 - Sezione del nastro trasportatore con motore
(citi6031.jpg)

1. Seguire la procedura vista per la sostituzione delle cinghie.
2. Svitare grano e contro grano inseriti all'interno della ruota dentata per fissarla all'albero che deve essere poi sfilato dalla propria sede.

7.9 Pulizia dei nastri trasportatori

Utilizzare solo detergenti a base neutra che non richiedono risciacquo (non schiumogeni).

Inumidire uno straccio pulito con una soluzione di acqua e detergente nelle dosi prescritte dal produttore del detergente utilizzato.

⚠ ATTENZIONE ⚠

TOGLIERE TENSIONE!!

Spegnere la macchina e disattivare il sezionatore lucchettabile a monte.

Pulire con cura i nastri trasportatori facendoli girare a mano.

Evitare che l'acqua coli nelle parti sottostanti.

7.10 Verifica del sistema di pesatura

Verificare con dei pesi di valore noto la corretta visualizzazione del peso. L'operazione viene eseguita con macchina accesa ed in marcia, selezionando un PLU ed azzerando il valore di tara e di tara percentuale.

Esistono due classi di strumenti: classe X(x) comprendente le macchine che svolgono compiti di controllo peso e classe Y(y) costituita dalle macchine di pesatura ed etichettatura.

Per quanto riguarda la classe **X(x)** relativa alle versioni, verificare che l'errore di indicazione del peso sulla etichetta stampata sia minore o uguale ai valori espressi dalla tabella sotto:

Valore del peso (m) espresso in divisioni (e)	**Massimo errore tollerabile in servizio**
0 < m <= 500	+/- 1e
500 < m <= 2000	+/- 2e
2000 < m <= 10000	+/- 3e

Tabella 7.2 - Tabella errore massimo tollerato classe x

Ad esempio, per una bilancia di portata max. 6kg e divisione e=2g, la tabella sopra si leggerà:

Valore del peso (m) espresso in grammi (g)	**Massimo errore tollerabile in servizio**
0g < m <= 1000g	+/- 2g
1000g < m <= 4000g	+/- 4g
4000g < m <= 20000g (6000g max)	+/- 6g

Tabella 7.3 - Es. di tabella errore massimo tollerato classe x

- ✔ Caricando un peso noto di 500g dovremo ottenere una indicazione del display di 0,500kg +/-2g (valida da 0,498kg a 0,502kg).
- ✔ Caricando un peso noto di 2kg dovremo ottenere una indicazione del display di 2,000kg +/-4g (valida da 1,996kg a 2,004kg).
- ✔ Caricando un peso noto di 5kg dovremo ottenere una indicazione del display di 5,000kg +/-6g (valida da 4,994kg a 4,006kg).

Per quanto riguarda la classe **Y(y)** relativa alle versioni, verificare che

l'errore di indicazione del peso sulla etichetta stampata sia minore o uguale ai valori espressi dalla tabella sotto:

Valore del peso (m) espresso in divisioni (e)	Massimo errore tollerabile in servizio
0 < m <= 500	+/- 2e
500 < m <= 2000	+/- 3e
2000 < m <= 10000	+/- 4e

Tabella 7.4 - Tabella errore massimo tollerato classe y

Ad esempio, per una bilancia di portata max. 6kg e divisione e=2g, la tabella si leggerà:

Valore del peso (m) espresso in grammi (g)	Massimo errore tollerabile in servizio
0g < m <= 1000g	+/- 4g
1000g < m <= 4000g	+/- 6g
4000g < m <= 20000g (6000g max)	+/- 8g

Tabella 7.5 - Es. di tabella errore massimo tollerato classe y

- ✔ Caricando un peso noto di 500g dovremo ottenere una indicazione del display di 0,500kg +/-4g (valida da 0,496kg a 0,504kg).
- ✔ Caricando un peso noto di 2kg dovremo ottenere una indicazione del display di 2,000kg +/-6g (valida da 1,994kg a 2,006kg).
- ✔ Caricando un peso noto di 5kg dovremo ottenere una indicazione del display di 5,000kg +/-8g (valida da 4,992kg a 4,008kg).

Ripetere più volte la prova con un peso noto vicino alla portata minima della bilancia ed un altro vicino alla portata massima della bilancia.

AVVERTENZA

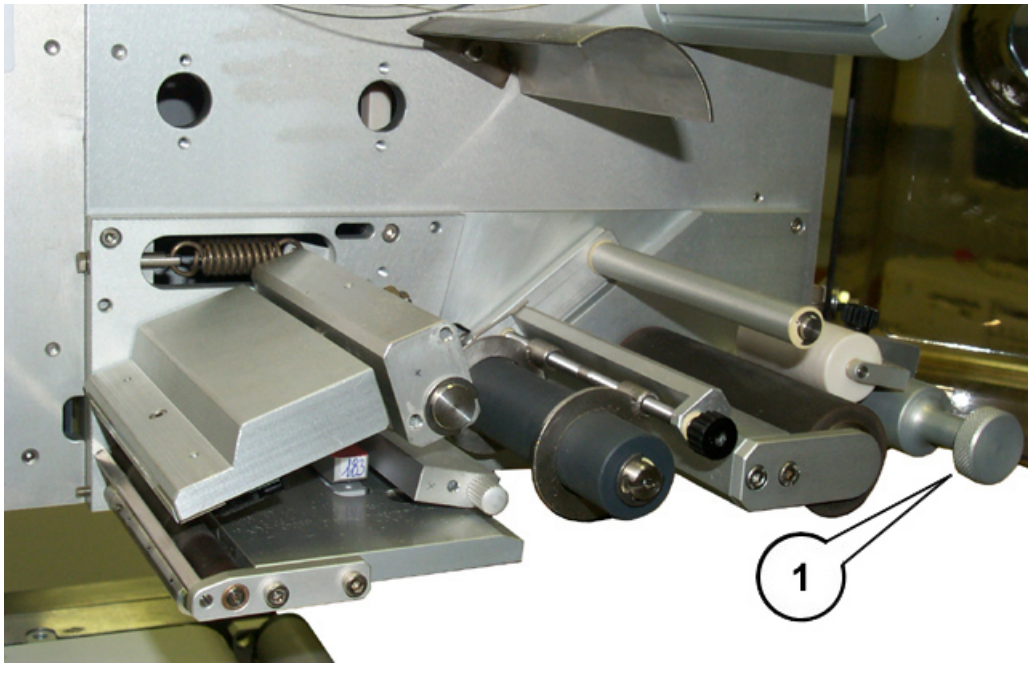
Qualora le prove non risultassero all'interno dell'errore tollerato, rivolgersi al Servizio post Vendita della Ditta Costruttrice. Non tentare in alcun modo di intervenire sul sistema di pesatura o su sue parti. La rimozione dei sigilli e dei piombi di chiusura comporta il decadimento dell'omologazione del sistema e l'immediata interruzione della garanzia del costruttore.

7.11 Taratura del sistema di pesatura

Il sistema di pesatura viene consegnato perfettamente tarato e conforme alle normative metriche in vigore nel paese di utilizzo.

È possibile richiedere, tramite il Servizio post Vendita della Ditta Costruttrice la taratura del sistema di pesatura utilizzando attrezzature certificate SIT. Al termine della taratura viene rilasciato un "Rapporto di taratura" in cui vengono certificati i risultati ottenuti.

7.12 Pulizia della testina termica



Legenda

1. Leva di sollevamento gruppo di stampa

Figura 7.5 - Testina termica ed organi di sollevamento *(citi6024.jpg)*

1. Spegnere la macchina.
2. Attendere alcuni minuti che la testina si raffreddi.
3. Sollevare il gruppo di stampa tramite l'apposita leva (vedi punto 1 di *Figura 7.5 a pag. 1-237*).
4. Rimuovere le etichette.
5. Inumidire un panno di cotone morbido con alcol denaturato.
6. Strofinare la parte inferiore della testina per rimuovere residui di nastro o etichette.
7. Prima di riaccendere ed utilizzare la macchina attendere che le parti pulite si siano asciugate.

AVVERTENZA

Per la pulizia non utilizzare assolutamente utensili metallici o spigolosi, poiché possono causare danni irreparabili alla testina termica.

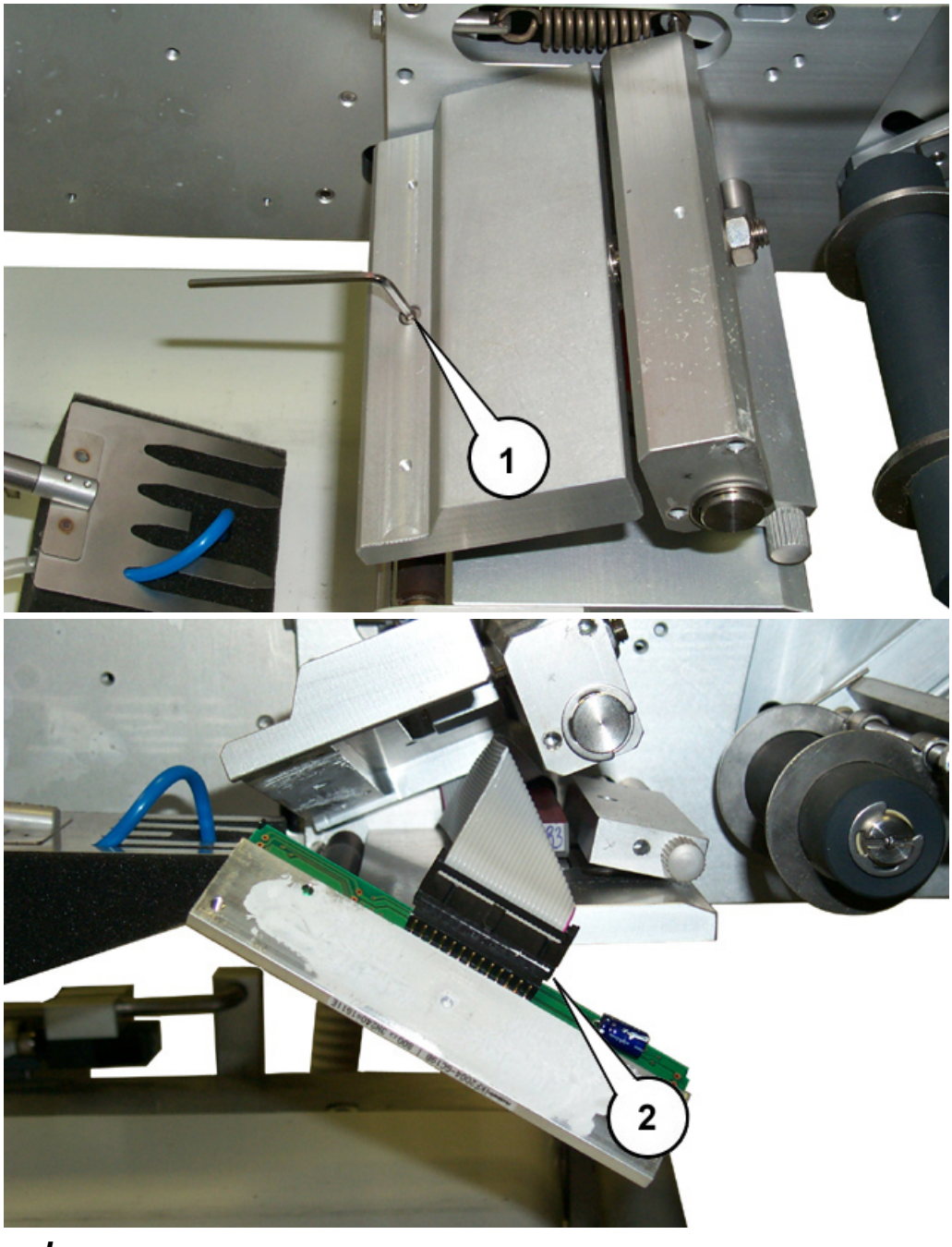
AVVERTENZA

Non utilizzare benzina o solventi su nessuno dei dispositivi e meccanismi.

Per eliminare tracce di adesivo o parti di etichette utilizzare alcool denaturato.

Durante la pulizia porre attenzione che gocce di liquido non vengano in contatto con le parti elettriche.

7.13 Sostituzione testina termica



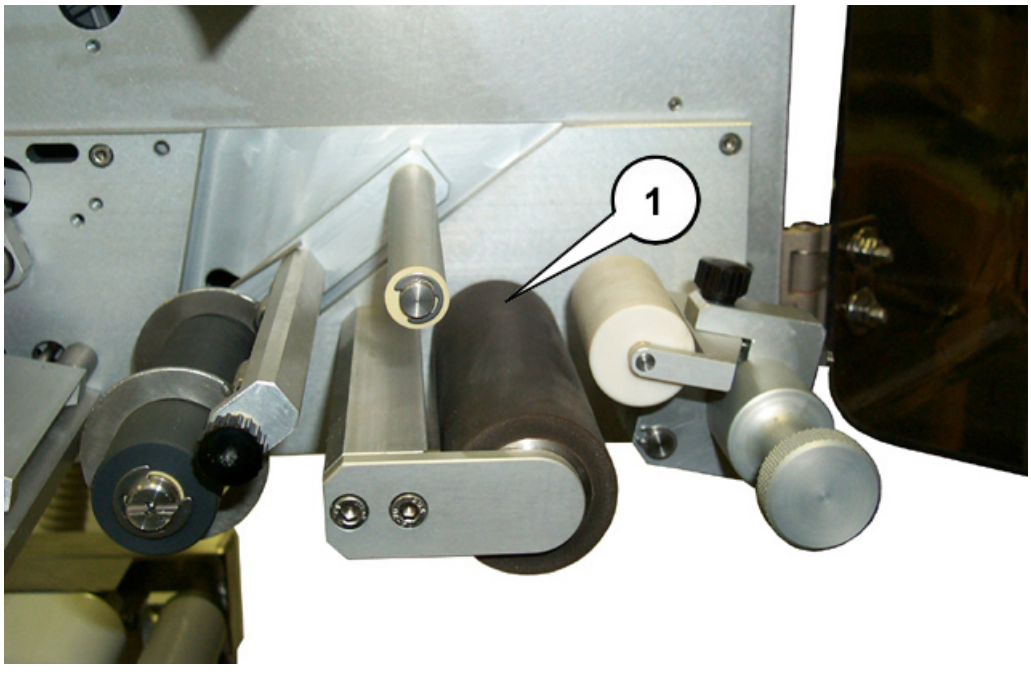
Legenda

1. Vite di serraggio della testina al dissipatore
2. Connettore della testina

Figura 7.6 - Smontaggio della testina dal dissipatore *(citi6028.jpg)*

1. Spegnere la stampante.
2. Sollevare la testina termica.
3. Utilizzando una chiave a brugola svitare la vite di serraggio della testina al dissipatore.
4. Fare uscire delicatamente la testina da sotto al dissipatore e sconnetterla dal connettore.
5. Quando si monta la nuova testina, eseguire in senso opposto le operazioni ora descritte avendo premura di cospargere la parte metallica della testina che viene posta a contatto con il dissipatore, con grasso siliconico per dissipare bene il calore prodotto.

7.14 Pulizia rullo trascinamento carta



Legenda

1. Rullo di trascinamento carta

Figura 7.7 - Rullo di trascinamento carta *(citi6025.jpg)*

Procedere nel seguente modo utilizzando solo detergenti alcolici:

1. Spegnere la macchina.
2. Togliere le etichette.
3. Sollevare il gruppo di stampa tramite l'apposita leva.
4. Inumidire un panno di cotone morbido con alcol denaturato.
5. Strofinare il rullo di gomma facendolo ruotare manualmente.
6. Prima di riaccendere ed utilizzare la macchina attendere che le parti pulite si siano asciugate.

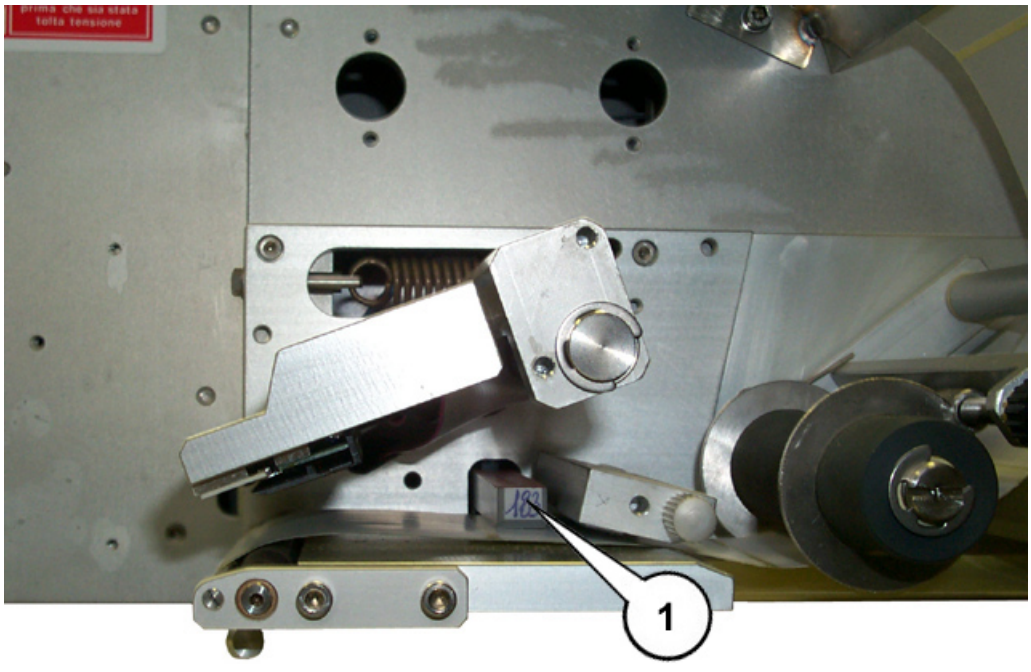
AVVERTENZA

Per la pulizia non utilizzare assolutamente utensili metallici o spigolosi, poiché possono causare danni irreparabili al rullo gommato.

Per eliminare tracce di adesivo o parti di etichette utilizzare alcool denaturato.

Durante la pulizia porre attenzione che gocce di liquido non vengano in contatto con le parti elettriche.

7.15 Pulizia del fotosensore carta



Legenda

1. Fotosensore passaggio carta

Figura 7.8 - Fotosensore passaggio carta *(citi6026.jpg)*

1. Spegnere la macchina.
2. Togliere le etichette.
3. Utilizzare un pennello morbido agendo sotto il sensore.

AVVERTENZA

Per la pulizia non utilizzare assolutamente utensili metallici o spigolosi, poiché possono causare danni irreparabili al sensore.

Per eliminare tracce di adesivo o parti di etichette utilizzare alcool denaturato.

Durante la pulizia porre attenzione che gocce di liquido non vengano in contatto con le parti elettriche.

7.16 Pulizia delle parti accessorie della stampante

Parti metalliche e plastiche: utilizzare un panno morbido inumidito con un detergente (non utilizzare solventi o diluenti).

Per eliminare tracce di adesivo o parti di etichette utilizzare alcool denaturato.

Durante la pulizia porre attenzione che gocce di liquido non vengano in contatto con le parti elettriche.

7.17 Pulizia delle fotocellule

1. Spegnere la macchina.
2. Utilizzare un panno di cotone inumidito con alcol.
3. Pulire con cura le lenti delle fotocellule.
4. Pulire anche il catadiottro di fronte alla fotocellula.
5. Asciugare con uno straccio asciutto.

AVVERTENZA

Per la pulizia non utilizzare assolutamente utensili metallici o spigolosi, poiché possono causare danni irreparabili al sensore.

Non utilizzare benzina o solventi.

7.18 Pulizia del filtro aria compressa

Sull'ingresso del tubo dell'aria compressa è posto un regolatore di pressione completo di manometro e filtro aria.

1. Scollegare la macchina dalla rete elettrica.
2. Procurarsi un recipiente per raccogliere i liquidi di condensa.
3. Porre il recipiente sotto l'ampolla trasparente del filtro.
4. Premere con un dito il pulsantino posto sotto l'ampolla trasparente fino alla completa fuoriuscita di tutto il liquido contenuto.

ATTENZIONE

Il liquido di condensa può uscire con violenza. Porre quindi i bordi del contenitore di raccolta il più vicino possibile. Non avvicinare il viso e gli occhi ed utilizzare comunque indumenti e protezioni personali adatte.

8. RICERCA GUASTI

8.1 Premessa

Per favorire la ricerca di eventuali guasti le linee Venus Serie 100 sono dotate di un programma di diagnostica che permette il controllo dei pulsanti e dei sensori nonché l'attivazione a comando manuale di ogni dispositivo attuatore (elettrovalvole, motori, ecc.). Per eseguire quanto esposto riferirsi al *par. 5.23.8 a pag. 1-197* e seguenti.

⚠ ATTENZIONE ⚠

L'accesso alla diagnostica è vincolato all'accesso al livello 5 tramite password. È richiesto personale con profilo professionale di QUALIFICA 3.

8.2 Elenco errori

8.2.1 Errori Stream (100 - 199)

100 : **Classe errore degli stream, (questo indica la classe dell'errore, il numero successivo indica l'errore).**

101 : Errore che si verifica nella funzione Get Campo String quando il tipo campo passato non esiste.

102 : Errore, è stato definito uno stream più grande del necessario.

103 : Il tipo di variabile specificato non esiste o non gestito.

104 : Il numero campo dello stream passato alla funzione non esiste.

105 : Errore nell'inserimento dati.

106 : Errore nell'apertura del file di configurazione della tracciabilità. Il file non esiste o non è nel posto giusto.

107 : Errore nella struttura del file di configurazione della tracciabilità.

108 : Errore nell'apertura di un file tabella della tracciabilità.

109 : Errore nella struttura di un file tabella della tracciabilità.

110 : Errore di coerenza nella struttura di un file tabella della tracciabilità.

111 : Errore nell'apertura del file di configurazione della LISTA.

112 : Errore nella struttura del file di configurazione della LISTA.

113 : Errore nell'apertura del file di configurazione MERCURY.

114 : Errore nella struttura del file di configurazione MERCURY.

115 : Errore nell'apertura del file di configurazione PESATURA.

116 : Errore nella struttura del file di configurazione PESATURA.

117 : Errore nell'apertura del file di configurazione della Finestra Lavorazione Configurabile.

118 : Errore nella struttura del file di configurazione della Finestra Lavorazione Configurabile.

119 : Errore nell'apertura del file di configurazione dell'archivio clienti.

120 : Errore nella struttura del file di configurazione dell'archivio clienti.

121 : Errore nell'apertura di un file tabella dell'archivio clienti.

122 : Errore nella struttura di un file tabella dell'archivio clienti.

123 : Errore di coerenza nella struttura di un file tabella dell'archivio clienti.

8.2.2 Errori Lavorazione (200 - 299)

200 : **Classe errore della lavorazione, (questo indica la classe dell'errore, il numero successivo indica l'errore).**

201 : Il programma si aspettava di trovare una lavorazione che in realtà non esiste. Contattare UTESW. oppure il tentativo di caricare le lavorazioni Weight B. è fallito.

202 : Il lotto della tracciabilità è inesistente. Sceglierne uno esistente o crearlo.

204 : Tentativo di andare in lavorazione pesacasse con plu con CTRL abilitato. Tale combinazione è esplicitamente vietata. Correggere il PLU o cambiare il tipo di lavorazione.

N.B.: Questo errore nella versione 4.2.2 e precedenti viene segnalato erroneamente per ogni problema di inizio lavorazione.

206 : In un'etichetta di prodotto, totale 1 o 2 è stata inserita erroneamente un'etichetta variabile presa dal gruppo totali.

207 : L'Id cliente non è stato caricato correttamente.

N.B.: Altri errori che impediscono l'entrata in lavorazione sono

502 : ERR_STP_TROPPI_ELEMENTI_IN_ETICHETTA

2029 : ERR_GEN_IMMAGINE_INESISTENTE

2028 : ERR_GEN_IMMAGINE_CON_DIMZERO

2025 : ERR_GEN_FIRMWARE_FONT_NON_COMPATIBILI

205 : Tentativo di andare in lavorazione fallito, errore generico non compreso nell'elenco precedente.

N.B.: Nel testo compare anche il numero dell'errore che ha originato l'errore (dalla 4.2.19 in poi).

8.2.3 Errori Registra Dati (300 - 399)

300 : La coda dei cartoni o dei bancali è corrotta. Fare Reset Lav. Se non funziona contattare UTESW specificando l'origine del problema.

301 : Troppi cartoni o bancali in coda (coda piena) spoolare le etichette in coda. Se il sistema non riprende a funzinare correttamente fare Reset Lav. Se anche il reset non funziona contattare UTESW specificando l'origine del problema.

8.2.4 Errori Stampanti (500 - 599)

500 : **Classe errore delle stampanti, (questo indica la classe dell'errore, il numero successivo indica l'errore).**

501 : Una delle immagini (intese come elemento dell'archivio immagini, non come bmp) presenti in etichetta è stata cancellata dopo essere stata associata all'etichetta. Ricompilare correttamente l'archivio immagini, quindi riassociare l'immagine all'interno dell'etichetta.

502 : Ogni etichetta può contenere al massimo 60 elementi (50 nelle vecchie versioni di sw). L'etichetta in corso di stampa contiene un numero maggiore di elementi. Ridurre il numero di elementi in etichetta.

503 : Il campo del plu inserito nel barcode specificato non contiene sufficienti caratteri. Correggere il valore del campo del plu specificato dopo "campo" all'interno del barcode specificato dopo "barcode".

504 : La stampante ha risposto in modo in atteso.

505 : Il tempo previsto per lo svutamento del buffer di ricezione è stato superato.

N.B.: Una delle possibili cause del non svuotamento del buffer di ricezione è l'occupazione totale del buffer di memoria della stampante.

8.2.5 Errori Bilancia (600 - 699)

601 : Errore generico dal protocollo CMA (contattare UTESW).

602 : Errore sul DEST NPACK (contattare UTESW).

603 : Errore sull'apertura della porta seriale (contattare UTESW).

604 : Errore sulla IOCTL FIONREAD (contattare UTESW).

605 : Errore sulla IOCTL FIOFLUSH (contattare UTESW).

606 : Errore sulla IOCTL FIONREAD2 (contattare UTESW).

607 : Errore sulla IOCTL FIOBAUDRATE (contattare UTESW).

608 : Bilancia rotta o non collegata. Lo schedino bilancia non ha risposto a un comando. Verificare il collegamento dello schedino bilancia alla porta seriale e accertarsi che lo schedino sia correttamente funzionante. Se non si osservano anomalie, aggiornare il firmware alla versione 3.0.0 o successive.

609 : Lo schedino bilancia o di remotazione ha fornito una risposta errata a un comando. Verificare la compatibilità tra la versione del firmware linea e schedino.

610 : Lo schedino bilancia o di remotazione ha fornito una risposta a un comando rovinata da un disturbo. Verificare i cablaggi e il filtraggio dei connettori e dei cavi. Accertarsi che nell'ambiente circostante non siano presenti disturbi. Escludere la presenza di scariche elettromagnetiche. Al limite, procedere alla sostituzione dello schedino.

611 : Impossibile eseguire il comando: porta seriale chiusa (contattare UTESW).

612 : Zero non stabile. Il tentativo di azzerare la bilancia non è andato a buon fine in quanto non è stata raggiunta entro un tempo prefissato la condizione di peso stabile. Verificare che durante la procedura di azzeramento non siano presenti fenomeni oscillatori sul piatto bilancia (aria, passaggio di muletti, ecc.). Verificare la campionatura della bilancia.

613 : Errore convertitore in calibrazione (contattare UTESW).

614 : Errore ricezione del comando di fine pesatura senza quello di inizio pesatura (contattare UTESW).

615 : Ricezione di due comandi di inizio pesatura senza la fine pesatura (contattare UTESW).

616 : Richiesta dello zero durante l'elaborazione del peso (contattare UTESW).

617 : Buffer overflow (contattare UTESW).

618 : Numero di campioni insufficienti per validare la pesata (contattare UTESW).

619 : Richiesta di zero durante pesatura statica con tara impostata (contattare UTESW).

620 : Il tentativo di azzerare la bilancia non è andato a buon fine in quanto sulla bilancia è presente un carico superiore a quello ammesso per la procedura di azzeramento in oggetto, oppure la bilancia non è campionata correttamente. Scaricare la bilancia. Verificare la campionatura della bilancia.

621 : Impossibile effettuare la campionatura: tara impostata (contattare UTESW).

622 : Campionatura: zero scala non impostato (contattare UTESW).

623 : Campionatura: fondo scala non impostato o fuori scala (contattare UTESW).

624 : Campionatura: punto intermedio fuori scala (contattare UTESW).

625 : Campionatura non valida (contattare UTESW).

626 : Impossibile impostare tara predeterminata: valore fuori portata. Il valore di tara impostato nel plu o nella lavorazione è superiore alla portata massima della bilancia. Modificare il valore di tara impostato. Verificare la corretta impostazione dei parametri metrologici della bilancia.

627 : Tara autopesata fuori portata (contattare UTESW).

628 : Tara autopesata: peso non stabile (contattare UTESW).

629 : Percentuale della tara autopesata <= 0 o > 100 (contattare UTESW).

630 : Richiesta della calibrazione durante l'elaborazione del peso (contattare UTESW).

631 : Richiesta campioni fuori dall'intervallo di pesatura (contattare UTESW).

632 : Errore nel settaggio del DTR (contattare UTESW).

633 : Errore nel settaggio del 485 (contattare UTESW).

634 : Frequenza di campionamento impostata x venus errata (contattare UTESW).

635 : Parametro bilancia FILTRO fuori range. Si è tentato di impostare nel parametro FILTRO della pesatura CUSTOM un valore non ammesso dallo schedino. Ridurre il valore del parametro in oggetto.

636 : Parametro bilancia CAMP PESO STABILE fuori range. Si è tentato di impostare nel parametro CAMP. PESO STABILE della pesatura CUSTOM un valore non ammesso dallo schedino. Ridurre il valore del parametro in oggetto.

637 : Codice di ritorno non riconosciuto (contattare UTESW).

650 : Errore nella ricetrasmissione (contattare UTESW).

8.2.6 Errori Vari (800 - 1099)(1200 - 1299)

Errori seriale OLD CIGIEMME

850 : Errore nella apertura della seriale Old Cigiemme.
851 : Errore nella scrittura sulla porta seriale Old Cigiemme.
852 : Errore nella lettura dalla porta seriale Old Cigiemme.

Errori seriale generica

901 : Errore nella apertura della porta seriale (GENERICO).
902 : Errore nell'impostazione della baudrate della seriale.
903 : Valore di Baud Rate non ammissibile.
905 : Errore : Utilizzo di una porta seriale chiusa.
906 : Errore nella Fioflush della seriale.
907 : Errore nella FIOWBUFSET della seriale.

Errori modem PPP

1001 : Errore apertura porta modem.
1002 : Errore impostazione baudrate della porta seriale modem.
1003 : Errore nell'impostazione della risposta automatica (Automatic Answer) del modem.
1004 : Errore nell'inizializzazione del protocollo PPP del modem.
1005 : Errore nella cancellazione del protocollo PPP del modem.
1006 : Si è cercato di inviare un comando da una seriale chiusa del modem.

Errori seriale Scanner
1201 : Errore della Fion Read della porta seriale collegata allo scanner.
1202 : Errore nella lettura della porta seriale collegata allo scanner.

8.2.7 Errori Remotazione Input Output (1100 - 1199)

Lo schedino remoto di I/O è presente solo sulle linee Venus Automatiche e sulle integrate Automac.

1101 : Errore lunghezza o dati del comando.

1102 : Comando errato o inesistente.

1103 : Errore di programmazione dei tempi nei filtraggi (comando 0x85).

1104 : Filtro già programmato (in orignine 0x85, ora non usato).

1105 : Numero filtro inesistente (0x85, 0x87).

1106 : Output già impegnato nell'attivazione a tempo (0x86).

1107 : Errore indirizzo di programmazione analogica (0x88).

1108 : Errore valori di programmazione analogica (0x88).

1109 : Numero output inesistente (0x89, 0x85).

1110 : Output già impegnato in un filtraggio.

1111 : Numero input di controllo fuori range (0x85).

1112 : Numero output di controllo fuori range (0x85).

1113 : Lo schedino remoto non risponde (timeout). Verificare che il cavo seriale tra lo schedino e la vesus sia correttamente collegato. Verifcare che lo schedino sia acceso.

1114 : Lo schedino remoto si è riavviato durante la lavorazione della Venus. Verificare che non vi siano problemi di alimentazione sullo schedino.

8.2.8 Errori Generici (2000 - 2099)

2001 : Quota pesatura troppo avanzata. Il problema è dovuto ad un errato posizionamento della quota di pesatura statica. Tipicamente una posizione troppo avanzata della quota di pesatura statica fa sì che il pezzo che deve essere pesato si arresti dopo aver oltrepassato anche la fine del nastro. In alternativa, se la quota è troppo arretrata, il pezzo che deve essere pesato si ferma troppo presto, e il pezzo precedente ancora non è uscito dalla bilancia.

Per modificare il valore di "quota pesatura" si può:

1. rientrare in lavorazione;
2. premere subito "MODIFICA DATI" prima che transiti una confezione;
3. modificare il valore di "POSIZ. PESATURA";
4. salvare le modifiche e rientrare in fase di lavorazione.

In questo modo si modifica il valore relativo a quel plu. Se anche con il valore al minimo (o massimo) il problema persiste, controllare lo stesso valore impostato nelle impostazioni generali della macchina.

2002 : Etichetta in ritardo. Il pezzo ha raggiunto la quota di applicazione quando ancora l'etichetta non è stata completamente emessa.

Possibili cause:

- ✔ quote dei nastri troppo avanzate;
- ✔ etichetta molto lunga;
- ✔ velocità nastri troppo elevata;
- ✔ velocità emissione etichetta troppo bassa o troppe informazioni in etichetta;

2003 : Doppia lettura in bilancia o timeout eti. L'ultimo pezzo pesato non è arrivato davanti alla fotocellula di etichettatura entro lo scadere del timeout. Probabilmente la fotocellula di etichettatura non è stata in grado di rilevare il pezzo. Verificare la taratura della fotocellula. Il medesimo effetto si ha se l'operatore preleva il pezzo dalla linea prima che esso giunga in corrispondenza della fotocellula di etichettatura.

2004 : Si è verificato un errore sulla stampante di prodotto, cartone o bancale. In base alla dicitura espressa nel messaggio, verificare che la stampante sia accesa, verificare la connessione con il terminale, l'impostazione della seriale nel bios (232 o 422), la presenza della carta, il corretto collegamento del fotosensore presenza etichette, lo stato di "on-line" della stampante.

2005 : Malfunzionamento applicatore. L'applicatore non ha completato correttamente il ciclo di applicazione. Il pezzo non è stato totalizzato. Verificare il corretto collegamento e funzionamento dell'applicatore (per il braccino esiste un pulsante apposito "test applicatore" nella finestra test sw). Verificare che non ci siano impedimenti meccanici al corretto movimento dello stesso.

2006 : Pezzo fuori macchina ancora in applicazione. Un pezzo ha raggiunto la quota di fine macchina quando, in applicazione dinamica, il dispositivo di applicazione non ha terminato l'applicazione dell'etichetta. Verificare il corretto funzionamento dell'applicatore. Spostare avanti la quota fine macchina. Il pezzo che ha generato l'errore (ovvero che ha raggiunto la quota fine macchina) non è stato totalizzato.

2007 : Errore programmazione quota pesatura. Errore grave interno al software. Contattare l'ufficio software.

2008 : Pulsante di emergenza premuto. Durante la lavorazione è stato premuto il fungo di emergenza. Confermare la finestra, quindi rilasciare il fungo di emergenza e ripristinare nuovamente la macchina.

2009 : No risposta da host su pesata. La macchina non ha ricevuto risposta all'invio, via rete, di 5 pesate consecutive di prodotto, cartone o bancale. Verificare la connessione di rete. Verificare che il programma su p.c. con cui la macchina attua il colloquio tramite protocollo di rete sia acceso con il relativo software correttamente funzionante. Verificare che l'impostazione della scheda di rete su p.c. sia Auto Detect per quanto riguarda le caratteristiche del link (10/100 half/full duplex). Verificare la presenza di disturbi sulla rete. Se le verifiche hanno dato esito negativo, è necessario procedere al monitoraggio della rete tramite sniffer installato su p.c. esterno collegato tramite hub (non switch!!).

2010 : Risposta errata da host su pesata. Il comando di risposta a una pesata inviato da pc è strutturalmente sbagliato. Verificare la corretta programmazione del software di collegamento lato pc.

2011 : Flowpaccatrice in avaria. Si è verificata una condizione di avaria sulla flowpaccatrice (Automac, ecc.) cui è collegato il terminale Venus. Verificare lo stato della flowpaccatrice. Confermare la finestra. Rientrare in lavorazione.

2012 : Scaduto tempo per applicazione. Il sistema Automac non ha comunicato in tempo utile la lettura della posizione di applicazione al terminale Venus. Verificare il corretto posizionamento della fotocellula. Verificare i cablaggi. Confermare la finestra e rientrare in lavorazione. Il

pezzo lavorato non è stato totalizzato.

2013 : Pressione aria insufficiente. Si è verificata un'improvvisa caduta nella pressione dell'aria nel sistema di alimentazione pneumatica. Verificare il collegamento del sistema di aria compressa e del pressostato. Confermare la finestra e rientrare in lavorazione.

2014 : Quote troppo ravvicinate. È scattata una quota in una situazione in cui la macchina non è stata in grado di processarla (nastri in corso di arresto su una quota precedente o mossi fuori lavorazione). Individuare quali coppie di quote sono talmente vicine che, durante l'arresto del pezzo in corrispondenza della prima, scatta automaticamente anche l'altra. In particolare il problema si presenta frequentemente sulla quota pesatura/quota consenso a ingresso. Distanziare le quote in oggetto. Non muovere i nastri fuori lavorazione se sono presenti pezzi in macchina.

2015 : Chiusura connessione con macchina in lavorazione. È stata chiusa dal pc una connessione di rete con la macchina in lavorazione programmata per inviare qualche tipo di pesata. Verificare la causa della chiusura della connessione; in particolare, la connessione di rete e il corretto funzionamento del software su pc.

2016 : Timeout espulsore. Uno dei sensori presenti nei sistemi di espulsione automatici (pistone, pistone c/ricircolo) non è scattato in tempo utile per chiudere correttamente il ciclo di espulsione. Verificare il corretto collegamento e posizionamento dei sensori.

2017 : Teste troppo ravvicinate. Errore grave interno al software. Contattare l'ufficio software.

2019 : Barcode scanner non valido. La struttura del BcRead non è compatibile con il barcode letto tramite scanner. Verificare la formattazione del BcRead attualmente attivo.

2020 : Lotto tracciabilità non trovato. Il lotto tracciabilità richiamato tramite il barcode in lettura (BcRead) non è presente nel sistema. Inserire i lotti tracciabilità eventualmente richiamabili da scanner.

2021 : Etichetta in stampa non valida. È un messaggio semplicemente informativo che viene emesso solamente in seguito ad altri errori che implicano l'uscita dalla lavorazione. Sta ad indicare che, al verificarsi dell'errore, era in corso di stampa un'etichetta di totale, che verrà ristampata alla successiva entrata in lavorazione. Al successivo ingresso in lavorazione, se l'etichetta viene ristampata, scartare una delle due

copie, al fine di non etichettare due cartoni (o bancali) successivi con la medesima etichetta. Il problema è particolarmente evidente nel caso di linee con code di cartoni (cfl).

2022 : Errore quota consenso bilancia. Al raggiungimento della QUOTA 1 NASTRO ETI il pezzo non è stato completamente elaborato. Mercury: Verificare le quote programmate sulla macchina. Spostare in avanti la quota in oggetto. Ridurre la velocità dei nastri. Se il problema rimane, contattare l'ufficio software. Venus automatica: il problema può essere dovuto ad un'eccessiva vicinanza della fotocellula bilancia ed etichettatrice oppure da una lunghezza pezzo troppo corta che consente il verificarsi di doppie letture sulla fotocellula etichettatura.

2023 : Quota espulsore troppo arretrata. La quota di espulsione è troppo vicina alla quota di applicazione, e durante l'arresto del pezzo scatta erroneamente. Diminuire la quota di applicazione o aumentare la quota di espulsione.

2024 : Pezzo nastro ing. arrivato in bilancia. Il pezzo che si sta arrestando sulla fotocellula in corrispondenza del nastro ingresso, durante l'arresto ha superato la quota di inizio nastro bilancia. Diminuire la velocità dei nastri (o arretrare la posizione della fotocellula montata in corrispondenza del nastro ingresso).

2025 : Font non compatibile con lingua testo. Il font selezionato per la stampa in etichetta di uno degli elementi testuali non supporta la lingua in cui è impostato il testo da stampare (sia esso fisso o variabile). Modificare il layout etichetta impostando per il testo in oggetto un font che supporti la lingua selezionata per quel testo (ovvero un font della famiglia Nina).

2026 : Font non compatibile con firmware stampante. Nell'etichetta in stampa è presente almeno un testo per il quale è selezionato un font internazionale (cioè della famiglia Nina) ma per la stampante programmata non è selezionata l'opzione internazionale. Se necessario, procedere all'aggiornamento del firmware della stampante a versione J2.10 o successive (nota: è necessario hw con 4 Mb di memoria). Quindi, selezionare l'opzione internazionale per la stampante.

2027 : Immagine troppo grande. Si è tentato di caricare sulla stampante un'immagine bitmap dalle dimensioni troppo elevate. Verificare ed eventualmente sostituire il file immagine.

2028 : Immagine con dimensione zero. Si è tentato di caricare sulla stampante un file bitmap di dimensione 0. Il file di dimensione 0 può

originarsi da un errato trasferimento archivi tramite CuteFTP o Planet View. Cancellare o ritrasferire il file.

2029 : Immagine inesistente. Il file bitmap agganciato all'archivio immagini per l'immagine corrente è inesistente sul dom. Probabile anomalia nella procedura di trasferimento della immagini tramite CuteFTP o Planet View. Ripetere la procedura o verificare la correttezza dell'archivio immagini.

2030 : Errore quota fermacartone. Un pezzo ha raggiunto la QUOTA FERMACARTONE prima che fosse scaduto il TEMPO FERMACARTONE. Ciò può verificarsi se il tempo fermacartone è eccessivo. Ridurre il TEMPO FERMACARTONE o allungare la QUOTA FERMACARTONE.

2031 : Mancato rilevamento pezzo sotto fotocellula etichettatura. Due pezzi consecutivi hanno raggiunto la QUOTA SICUREZZA senza che il primo di essi sia stato letto dalla fotocellula in applicazione. Il problema può essere causato da doppie letture della fotocellula ingresso o da un errato posizionamento della QUOTA SICUREZZA. Correggere la LUNGHEZZA PEZZO ed fare in modo che la QUOTA SICUREZZA sia impostata in modo tale che la sua distanza dalla fotocellula in applicazione sia minore della lunghezza pezzo.

2032 : Chiedere all'operatore la scritta che compare nella finestra e confrontarla con quelle riportate successivamente. Alla partenza la linea di pesatura verifica la correttezza delle quote impostate . In base alle difformità rilevate vengono dati messaggi differenti che sono di seguito spiegati.

a) Quota pesatura nel PLU troppo negativa: Il delta quota pesatura impostata nel PLU è negativa e il suo valore assoluto è maggiore della quota di pesatura impostata nella configurazione. ES. Delta Quota Pesatura = -340 Quota pesatura nel config = 300. Soluzione: Diminuire la quota di pesatura del PLU o aumentare la quota di pesatura nella configurazione.

b) Quota applicazione nel PLU troppo negativa: Quota applicazione nel PLU negativa ed in valore assoluto maggiore della quota applicazione della configurazione. ES. Delta Quota Applicazione = -450, Quota Applicazione nella configurazione = 300. Soluzione: Ridurre la quota di applicazione nel PLU o aumentare tale quota (se possibile) nella configurazione.

c) Quota appl. 1 e 2 sbagliate: Quota appl.testa 1 nel PLU troppo

positiva o quota appl.testa 2 nel PLU troppo negativa. Soluzione: Ridurre la Quota di applicazione 1 o aumentare la quota 2.

d) Quota pesatura nel PLU troppo grande: Il delta quota pesatura del PLU è troppo positvo ed interagisce negativamente con la quota di applicazione. Soluzione: Ridurre la quota di pesatura nel PLU o aumentare, se possibile, la quota di applicazione.

e) Quota appl. troppo grande o Quota Esp. troppo piccola: La quota di applicazione della prima testa impostata dentro al PLU fa sì che la quota di applicazione vada oltre alla quota di espulsione. Soluzione: Ridurre la quota di applicazione impostata nel PLU o aumentare la quota di applicazione nella configurazione o la quota di espulsione.

f) Quota appl. 2 troppo grande o Quota Esp. troppo piccola: La quota di applicazione della seconda testa impostata dentro al PLU fa sì che la quota di applicazionedella seconda testa vada oltre alla quota di espulsione. Soluzione: Ridurre la quota di applicazione della seconda testa impostata nel PLU o aumentare la quota di applicazione della seconda testa nella configurazione o la quota di espulsione.

g) Quota pesatura minore di Quota 1 nastro Eti: La quota di pesatura è minore della quota 1 nastro Eti. Soluzione: Aumentare la quota di pesatura o diminuire quella di quota 1 nastro eti.

2033 : Si è cercato un ID Cliente nell'archivio clienti che non è presente in archivio.

2034 : Si stà cercando di andare in lavorazione con un PLU a peso variabile o con dei limiti peso min peso max impostati diversi da zero con una macchina MONONASTRO impostata come MONONASTRO CON STAMPA ANTICIPATA. In questa configurazione si possono lavorare solo plu configurati in "peso fisso senza range".

8.2.9 Errori Memoria (4000 - 4099)

Gli errori generati dalla memoria normalmente indicano un problema presente all'interno del software che solo l'ufficio tecnico software può risolvere. È comunque fondamentale una buona diagnosi del problema da parte del post-vendita per poter trovare la corretta soluzione.
Per effettuare una corretta analisi procedere come segue:
Richiedere al cliente il testo completo del messaggio, chiedere la condizione in cui è capitato, eventualmente richiedere copia dei logger degli errori e/o archivi e segnalare il tutto all'ufficio software.

4000 : **Errore generico di memoria.**

4004 : Il software ha trovato un puntatore di memoria differente da quello atteso. Il messaggio a video ha la seguente struttura "Alloc: Invalid pointer (nome classe)" dove nome classe indica il nome dell'oggetto per cui si è generato l'errore. (**Vedi sopra**).
4005 : Non è stato trovato l'allocatore giusto per il vettore o la stringa (la dimensione dell'oggetto è maggiore di quelle previste). Il messaggio a video ha la seguente struttura "Alloc: Bad allocator (nome classe)" dove nome classe indica il nome dell'oggetto per cui si è generato l'errore. (**Vedi sopra**).
4006 : Non è stata riservata memoria per gli oggetti indicati. Il messaggio a video ha la seguente struttura "Alloc: Unreserved memory (nome classe)" dove nome classe indica il nome dell'oggetto per cui si è generato l'errore. (**Vedi sopra**).
4007 : Non è stata riservata sufficiente memoria per gli oggetti indicati. Il messaggio a video ha la seguente struttura "Alloc: Out of tag list space (nome classe)" dove nome classe indica il nome dell'oggetto per cui si è generato l'errore. (**Vedi sopra**).
4008 : Il puntatore ha cercato di accedere all'oggetto puntato tramite un indirizzo non valido. Il messaggio a video ha la seguente struttura "Alloc: Invalid tag (nome classe)" dove nome classe indica il nome dell'oggetto per cui si è generato l'errore. (**Vedi sopra**).
4009 : Si è cercato di riservare la memoria per un oggetto per cui tale memoria è già stata riservata. Il messaggio a video ha la seguente struttura "Alloc: Memory already reserved (nome classe)" dove nome

classe indica il nome dell'oggetto per cui si è generato l'errore. (**Vedi sopra**).

8.2.10 Errori Database (5000 - 5099)(1 - 10)(-1, -945)

Gli errori generati dal database possono avere le seguenti motivazioni:

Il database è corrotto. Provare con la reset Lav e/o con la reset DB.

Se l'errore vien dato dopo aver fatto un disk on module, può essere che il DOM non sia stato correttamente inizializzato (rifare la procedura di inizializzazione o cambiare il DOM).

Se il cliente ottiene l'errore sistematicamente percorrendo una strada che normalmente non percorre, segnarsi cosa fa e segnalarlo al UTESW: potrebbe essere un buco software.

5000 : **Classe errore dei DB, (questo indica la classe dell'errore, il numero successivo indica l'errore).**

5001 : Errore sulla chiave di ricerca. (**Vedi inizio pagina**).

5002 : Errore sulla CR Read. (**Vedi inizio pagina**).

5003 : Errore sulla CR Write. (**Vedi inizio pagina**).

5004 : Errore sulla Setor. (**Vedi inizio pagina**).

5005 : Errore sulla FindNM. (**Vedi inizio pagina**).

5006 : Errore sulla Rec Read. (**Vedi inizio pagina**).

5007 : Erorre sulla Disdel. (**Vedi inizio pagina**).

5008 : Errore sulla Open. (**Vedi inizio pagina**).

5009 : Errore sulla Close. (**Vedi inizio pagina**).

5010 : Errore sulla rec write. (**Vedi inizio pagina**).

5011 : Errore sulla DB Connect. (**Vedi inizio pagina**).

5012 : Errore nell'istruzione che inserisce un nuovo record nella tabella. (**Vedi inizio pagina**).

5013 : Errore nell'istruzione che porta il puntatore al primo record della tabella. (**Vedi inizio pagina**).

5014 : Errore nell'istruzione che porta il puntatore al record successivo della tabella. (**Vedi inizio pagina**).

5015 : Errore nell'istruzione che porta il puntatore al record precedente della tabella. (**Vedi inizio pagina**).

5016 : Errore nell'istruzione che porta il puntatore all'ultimo record della tabella. (**Vedi inizio pagina**).

5017 : Errore nell'istruzione che legge la chiave dal file indice. (**Vedi inizio pagina**).

5018 : Si è specificato il nome di una chiave che non è stata definita. (**Vedi inizio pagina**).

5019 : Errore nell'istruzione che prende l'indirizzo del database. (**Vedi inizio pagina**).

5020 : Errore nell'istruzione che setta l'indirizzo del database. (**Vedi inizio pagina**).

5021 : Errore nell'istruzione che rende l'indirizzo impostato il record attuale. (**Vedi inizio pagina**).

5022 : Errore nella inserisci chiave. (**Vedi inizio pagina**).

5023 : Errore nella Set_Key. (**Vedi inizio pagina**).

5024 : Errore nella Key First. (**Vedi inizio pagina**).

5025 : Errore nella Key Next. (**Vedi inizio pagina**).

5026 : Errore nella Key Prev. (**Vedi inizio pagina**).

5027 : Errore nella Key Last. (**Vedi inizio pagina**).

5028 : Errore nella NR Frame. (**Vedi inizio pagina**).

5029 : Errore nella Delete. (**Vedi inizio pagina**).

5030 : Errore nella Lock Set Time out. (**Vedi inizio pagina**).

5031 : Errore nella Lock Write. (**Vedi inizio pagina**).

5032 : Errore nella Lock Read. (**Vedi inizio pagina**).

5033 : Errore nella DB Rec Free. (**Vedi inizio pagina**).

5034 : Errore nella Set free. (**Vedi inizio pagina**).

5035 : Errore generato dentro alla funzione Formatta Indice Composto. (**Vedi inizio pagina**).

5036 : Errore nella Curr Key. (**Vedi inizio pagina**).

5037 : Errore del DB Engine. (**Vedi inizio pagina**).

5038 : Errore di invalid Key. (**Vedi inizio pagina**).

5039 : Errore nella Key Build. (**Vedi inizio pagina**).

Errori negativi:

La linea potrebbe anche dare i seguenti errori che denotano problemi con il database. Per il troubleshotting **Vedi inizio pagina**.

1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, -1, -2, -3, -4, -5, -6, -7, -8, -9, -10, -11, -12, -13, -14, -15, -16, -17, -18, -19, -20, -21, -22, -23, -24, -25, -26, -27, -28, -29, -30, -31, -32, -33, -34, -35, -36, -37, -38, -39, -40, -41, -42, -43, -44, -45, -46, -47, -48, -49, -50, -51, -52, -53, -54, -900, -901, -902, -903, -904, -905, -906, -907, -908, -909, -910, -911, -912, -913, -914, -915, -916, -917, -918, -919, -920, -921, -922, -923, -924, -925, -937, -938,

-939, -940, -941, -942, -943, -944, -945

8.2.11 Errori Stringhe (7000 - 7099)

Una stringa è un elemento della memoria della macchina che contiene dei testi alfanumenrici. Tutti i testi alfanumerici inseriti negli archivi della macchina sono gestiti dal software tramite le stringhe. Gli errori generati dalle stringhe possono indicare una non corretta programmazione degli archivi della macchina o un errore del software. La non corretta programmazione si verifica tipicamente nella stampa delle etichette (sopratutto con i barcode) o tramite comunicazione via rete. Nel caso in cui l'errore si manifesti durante la stampa dell'etichetta cercare di individuare quale elemento della medesima genera l'errore e modificare i testi che vengono stampati da quell'elemento.

7000 : **Errore generico generato da una stringa.**

7001 : Si è inzializzata una stringa con una stringa troppo lunga rispetto alla memoria definita in fase di inizializzazione.

7002 : La lunghezza della somma di due stringhe è maggiore della lunghezza della stringa destinazione.

7004 : La lunghezza della somma di due stringhe è maggiore della lunghezza della stringa destinazione.

7005 : La ristrutturazione della stringa non è possibile poiché non c'è più spazio nella stringa.

7006 : Il software ha cercato di prendere dei caratteri da una stringa fuori dalla sua lunghezza massima. Questo può capitare se, per esempio, in un barcode si prendono i caratteri che vanno dal 3 al 7 carattere del campo e nel campo è stato memorizzato un testo lungo 2 caratteri.

7007 : Si è cercato di indicizzare un carattere della stringa con indice negativo.

7008 : Sprintf Overflow.

7009 : Si è cercato di togliere un carattere dalla stringa che era nulla.

7010 : Memcpy Overflow. La Memcopy è andata oltre la lunghezza massima della stringa.

7011 : Si è ecceduto nella lunghezza della stringa.

7012 : Strncpy overflow.

7013 : Memset overflow.

7014 : Stringa non inizializzata. Si è cercato di utizzare una stringa che

non è stata inizializzata.

7015 : Il parametro passato alla stringa che esprime una lunghezza è maggiore della lunghezza della stringa.

7016 : Si è cercato di modificare una stringa Unicode con una funzione che non supporta l'Unicode.

7017 : Si è cercato di convertire una stringa Non Unicode in una stringa standard.

7018 : Si è cercato di leggere da database una stringa più lunga di quella presente nel database.

7019 : Si è cercato di leggere da database una stringa più lunga di quella presente nel database.

7020 : Si è cercato di concatenare due stringe con code pages diverse.

8.2.12 Errori Rete (700 - 899)

700 : **Classe errori della rete (questo indica la classe dell'errore, il numero successivo indica l'errore).**

701 : Comando non riconosciuto.

702 : Errore di sintassi nel comando.

703 : Errore strutturale nel messaggio.

704 : Numero di parametri del comando errato.

705 : Archivio non riconosciuto.

706 : Campo PLU non riconosciuto.

707 : Errore di sintassi in un campo PLU.

708 : Tipo parametro errato. Si è cercato di impostare un valore in un campo incompatibile con il tipo campo stesso (es. si passa un intero in un campo stringa).

709 : Id Plu contenente spazi.

710 : Valore fuori lista. Si è cercato di impostare un campo ad un valore non presente nella relativa lista di opzioni.

711 : Valore campo fuori range. Nel caso di un numero sono stati superati i limiti minimi o massimi.

712 : Valore campo NON BOOLEANO.

713 : Id campo errato (es. per i PLU verrebbe segnalata una situazione di un TAG del tipo PP12).

714 : Campo stringa troppo lunga.

715 : Elemento non presente in archivio. Si è ricercato un elemento in un archivio che non esiste (es. READ_ARC = PLU, "PLU152" quando il "PLU152" non esiste).

716 : TAG non ammesso. Si è trovato un TAG parametro in un comando che non ammette TAG (es. READ_ARC = PLU, ALL non ammette TAG di parametri al suo interno).

717 : Errore di sintassi in un campo del comando NET_LOGIN.

718 : USR non definito. Si è cercato di definire la PWD senza aver definito lo USR.

719 : Login rifiutato. L'utente o la PWD non sono ammessi.

720 : Il buffer della socket è troppo piccolo o troppo grande.

721 : Utente non "loggato". Utente ancora non definito per cui non è possibile rispondere ad alcun comando.

722 : Utente già "loggato".

723 : Richiesta di invio di un tipo pesata non riconosciuto.

724 : Errore di sintassi in un campo della risposta WEIGHT ad una pesata inviata ad HOST.

725 : Errore di sintassi in un campo del comando OPTION_CONNECTION.

726 : Opzione di connessione non riconosciuta.

727 : Errore di sintassi in un campo del comando SET_READ_STRUCT.

728 : Errore di sintassi in un campo LAV.

729 : Mercury in avaria.

730 : La SOCKET in esame non è il gestore completo della macchina. Questo errore si potrebbe manifestare nel momento in cui si cerca di dare dei comandi di START o di STOP alla macchina senza essersi prima registrati come gestori completi.

731 : No finestra di partenza. Si è cercato di mandare la macchina in lavorazione senza che questa si trovasse nella finestra di HOME.

732 : No finestra di lavorazione. Si è cercato di dare un comando di STOP senza che la macchina fosse nella finestra LAVORAZIONE.

733 : Errore di sintassi in un campo TEXT.

734 : Archivio vuoto.

735 : TAG <GET_NEXT> senza che prima la macchina avesse mandato un TAG <CONTINUE>.

736 : Id LAV contenente spazi.

737 : Errore dovuto al tentativo di cancellazione di un PLU con la relativa LAVORAZIONE aperta.

738 : Macchina in LAVORAZIONE. Operazione non permessa con macchina in lavorazione (es. cancellazione archivi).

739 : Gestore completo della macchina già definito (impossibile connettersi con questa opzione).

740 : Impossibile abilitare l'invio delle pesate di prodotto.

741 : Impossibile abilitare l'invio delle pesate di TOT 1.

742 : Impossibile abilitare l'invio delle pesate di TOT 2.

743 : TAG <GET_NEXT> con un comando di READ relativo ad un ID diverso (es. <READ_ARC = PLU, "ABCD"> la prima volta e poi <READ_ARC = PLU, "XYZ"> la seconda con il GET NEXT).

744 : Errore di sintassi in un campo ETI.

745 : ID elemento ETICHETTA non gestito (es. E12 = ...).

746 : ID elemento etichetta errato. Un elemento che compone un'etichetta ha un numero etichetta diverso da quello specificato nel comando "WRITE_ARC = ETI, 123".

747 : Tracciabilità non abilitata. Si è provato a inserire in un'etichetta un campo variabile relativo alla tracciabilità non essendo però abilitata questa opzione.

748 : Tipo allineamento di un elemento etichetta errato (TESTO FISSO o VARIABILE) in quanto la lunghezza del campo è impostata 0.

749 : Errore di sintassi in un campo BARCODE.

750 : ID elemento BARCODE non gestito (es. B7 = ...).

751 : ID elemento BARCODE errato. Un elemento che compone un BARCODE ha un ID BARCODE diverso da quello specificato nel comando "WRITE_ARC = BARCODE, 123".

752 : Valore in lista per un campo variabile BARCODE non ammesso.

753 : Incompatibilità tra CARATTERE DI INIZIO CAMPO + NUMERO DI CARATTERI in base alla LUNGHEZZA DEL CAMPO VARIABILE impostato all'interno di un elemento del BARCODE.

754 : Errore di sintassi in un campo IMMAGINE.

755 : Pulsante di emergenza premuto.

756 : Ripristino mancante.

757 : Nastro trasporto attivo.

758 : Errore di sintassi in un campo di un comando STORNO.

759 : Non ci sono pezzi da stornare.

760 : Tentativo di stornare un numero di pezzi o un peso complessivo superiore a quanto effettivamente pesato fino a quel momento.

761 : Impossibile eseguire lo storno di un cartone perché c'è un cartone aperto.

762 : Non ci sono cartoni da stornare.

763 : Valori di storno passati nel comando errati.

764 : Errore di sintassi in un campo del comando CHIUSURA TOTALI.

765 : Tentativo di stampare un'etichetta con stampante non assegnata nel comando di chiusura totali.

766 : Tentativo di chiusura di un TOT_1 senza che ci siano cartoni aperti.

767 : Tentativo di chiusura di un TOT_2 senza che ci siano bancali

aperti.

768 : Tentativo di cancellazione LAV attualmente in LAVORAZIONE.

769 : Tentativo di modifica LAV attualmente in LAVORAZIONE.

770 : Errore durante la stampa etichetta in seguito al comando PRINT_LABEL.

771 : Tipo STP errata nel comando PRINT_LABEL.

772 : Opzione non abilitata. Tentativo di accedere ad un archivio (es. TRACCIABILITÀ) senza che sia stata abilitata questa opzione sulla macchina.

773 : Id TRACCIABILITÀ contenente spazi.

774 : Errore di sintassi in un campo TRACCIABILITÀ.

775 : Tentativo di modifica dell'elemento TRACCIABILITÀ associato alla LAVORAZIONE in corso.

776 : Errore in scrittura sul DB. Non si riesce ad accedere in scrittura ai DB a causa di un errore a video che richiede la conferma manuale da parte dell'operatore.

777 : Tentativo di esecuzione del comando NASTRO TRASPORTATORE su macchina MANUALE.

778 : Funzionamento GESTIONE REMOTA non abilitato.

779 : Errore nel numero identificativo di un record nella LISTA PROGRAMMABILE nel funzionamento in modalità GESTIONE REMOTA (si è cercato ad es. di inserire il record 12 quando nella lista ne sono presenti 8).

780 : Errore di sintassi in un campo di un record della LISTA PROGRAMMABILE trasmesso da HOST.

781 : Numero campi che compongono il record della LISTA PROGRAMMABILE errato.

782 : Numero identificativo di un record nella LISTA PROGRAMMABILE troppo grande.

783 : Errore di BUFFER OVERFLOW. Si è trasmesso alla macchina un comando di dimensioni superiori rispetto a quanto specificato nel comando di LOGIN iniziale.

784 : Errore di creazione di una nuova lavorazione dovuto al fatto che una lavorazione con quello specifico ID esiste già.

785 : Operazione non consentita a causa del fatto che la macchina è impegnata ad applicare o a totalizzare (ad es. se si cerca di effettuare

un'operazione di storno mentre la macchina sta totalizzando).

786 : Errore di sintassi in un DATO GENERALE.

787 : DATO GENERALE accessibile in sola lettura.

788 : Errore in fase di memorizzazione di un DATO GENERALE negli archivi.

789 : Errore di assegnamento della porta seriale su cui attivare il vecchio protocollo seriale CGM.

790 : Porta seriale su cui attivare il vecchio protocollo seriale CGM già occupata da un altro dispositivo.

791 : Errore durante l'impostazione della COM relativa al vecchio protocollo seriale nella configurazione macchina.

792 : Abilitazione/disabilitazione del vecchio protocollo seriale non accettata in quanto l'operatore si trova nella videata di CONFIGURAZIONE RETE della macchina.

793 : Tara oltre portata bilancia: si è cercato di impostare nel PLU o nella LAVORAZIONE un valore di tara prodotto che supera la portata della bilancia.

794 : Alcuni dati del PLU non sono agganciati correttamente (testi o etichette) per cui è impossibile mandare la macchina in lavorazione.

795 : Errore di sintassi in un campo del comando SHOW MESSAGE.

796 : SHOW MESSAGE già visualizzato.

797 : Impossibile visualizzare uno SHOW MESSAGE in quanto la macchina è in lavorazione con una DIALOG di ERRORE già visualizzata.

798 : Tipo di SHOW MESSAGE errato.

799 : Impossibile abilitare l'invio delle pesate di TOT PLU.

800 : SHOW MESSAGE visualizzato. Si deve attendere la conferma da parte dell'operatore prima di eseguire qualsiasi altro comando.

801 : Alcuni dati della LAVORAZIONE non sono agganciati correttamente (etichette) per cui è impossibile mandare la macchina in lavorazione.

802 : Totale generale non abilitato.

803 : Errore di sintassi in un campo totale generale.

804 : Totale generale inesistente.

805 : Errore di sintassi in un campo SET KEY CAPTION.

806 : Errore nella comando di personalizzazione dei tasti dovuto al

tentativo di programmazione di un bottone fisso di una finestra.

807 : Errore dovuto al tentativo di personalizzazione dei tasti di una finestra inesistente.

808 : Si è inviato un comando che riguarda gli STORE senza che il terminale di pesatura sia impostato come funzionamento PESACASSE con gestione degli STORE via rete.

809 : Comando di "WRITE_ARC = STORE" con TAG CONTINUE al suo interno.

810 : Errore di sintassi in un campo del comando relativo agli STORE nel funzionamento tipo PESACASSE.

811 : È stato ricevuto un comando di Store senza che sia impostato il funzionamento PESACASSE con INPUT via RETE.

812 : Tag CONTINUE non ammesso per questo comando (errore di strutturazione del colloquio).

813 : Errore di sintassi in un campo STORE.

814 : Coda cartoni e/o bancali non vuota: impossibile eseguire storni o chiusure forzate di cartoni o bancali.

815 : Errore nome file nel comando FILES.

816 : Errore di sintassi in un campo FILES.

817 : Errore nell'apertura del file in seguito alla ricezione di un comando FILES.

818 : Sono stati inseriti troppi campi nello store.

819 : Ricevuto comando di ripartenza su limite lavorazione in assenza di raggiungimento del limite.

820 : Tentativo di cancellare una lavorazione con coda etichette non vuota.

821 : Tentativo di cancellare una lavorazione con terminale in lavorazione.

822 : Tentativo di cancellare una lavorazione già cancellata ossia rinominata.

823 : Errore di sintassi in un campo CTRL.

824 : Tentativo di cancellazione CTRL con LAV aperta.

825 : Identificativo lotto CTRL contenente spazi.

826 : Lotto CTRL aperto: impossibile scrivere la lavorazione.

827 : Errore generico CTRL.

828 : Si è cercato di dare un comando di STOP, ma la linea ha una

dialog (finestra) aperta e non si può uscire dalla lavorazione.

829 : Si è cercato di dare un comando di STOP, ma la linea è nella finestra modifica lavorazione.

830 : Si è cercato di dare un comando di STOP, ma la linea è nella finestra archivio tracciabilità.

831 : Errore di sintassi in un campo di un comando che agisce sull'archivio WEIGHT BOUNDING.

832 : Impossibile inserire un nuovo store nella coda perché piena (massimo 46 store).

833 : Errore di sintassi in un campo di un comando che agisce sull'archivio CONFIG.

834 : Errore di sintassi in un campo di un comando che agisce sull'archivio CLIENTI.

835 : Si è cercato di fare un'operazione su un campo dell'archivio clienti che non è abilitato.

Questi errori vanno considerati come semplici avvertimenti nella modalità unsafe.

836 : Il numero di campi non corrisponde, quelli in più sono ignorati.

837 : Il numero di campi non corrisponde, quelli in meno sostituiti col default.

838 : Il numero di campi non corrisponde in più casi.

839 : ERR_SOCK_UNKNOW_NUM_FIELD se tutto va bene non deve mai comparire.

840 : Viene utilizzato un tag non noto.

841 : Combinazione di 840 e 838.

9. GLOSSARIO

Alza-abbassa: funzionalità che permette di attivare un dispositivo automatico che isola meccanicamente il sistema piatto bilancia - prodotto quando questo è in posizione di pesatura per il tempo di durata della pesatura (statica), permettendogli in questo modo di pesare prodotti più lunghi del nastro bilancia.

Autozero: sistema di azzeramento periodico automatico della bilancia. Esso può essere abilitato solo durante una fase di pesatura automatica; ad intervalli prefissati, e solo in condizioni di piatto scarico, la bilancia viene azzerata automaticamente, garantendo che, durante la procedura di azzeramento, essa non venga caricata automaticamente con un peso. La logica di gestione dell'autozero è descritta nelle regole di dominio.

Azzeramento: processo tramite il quale l'indicazione di peso viene riportata a zero, annullando il carico gravante sulla cella, entro limiti prestabiliti.

Barcode: struttura dati composta da campi fissi e variabili propri della lavorazione atta ad essere riportata in etichetta. Ciascun barcode deve quindi poter riportare i dati della lavorazione in relazione alla quale esso viene generato.

BcRead: indica il formato di un barcode che il sistema può leggere durante la lavorazione (tramite uno scanner) per modificare in modo automatico un sottoinsieme dei dati della lavorazione corrente.
Ogni bcread deve essere descritto dalla sequenza dei campi che esso contiene, identificati univocamente all'interno della sequenza di caratteri del barcode stesso.

Bilancia: componente che elabora i dati provenienti dalla cella di carico e che fornisce funzionalità di pesatura (ottenimento di un valore di peso lordo e calcolo delle relative grandezze derivate).
Essa memorizza inoltre un insieme di informazioni che rappresentano i dati di campionatura e sono frutto dei processi di campionatura.

Calza: guaina avvolta sui cavi conduttori per la loro protezione da eventuali disturbi elettrici o magnetici.

Campionatura (1) (anche taratura): processo mediante il quale viene

stabilito un legame tra l'intensità di segnale in uscita dalla cella di carico e il peso gravante sulla stessa.

La campionatura può essere:

- ✔ **lineare:** il legame tra il segnale e il peso si suppone lineare e dunque descritto tramite l'equazione di una retta;
- ✔ **non lineare:** il legame tra il segnale e il peso si suppone descrivibile tramite un'equazione di secondo grado.

Campionatura (2): insieme di informazioni che descrivono il legame ottenuto durante la taratura.

Campionatura di zero: processo tramite il quale si annulla il carico gravante sulla cella nel momento in cui esso viene attivato, modificando i dati di campionatura.

Center zero: si definisce l'intervallo di peso intorno allo zero compreso tra ± 1/4 di divisione.

Connettore: spina o presa per il collegamento del terminale con le apparecchiature esterne.

Contatori: sono progressivi globali associati all'apparecchiatura.

Alcuni di essi esprimono informazioni che, seppur globali, si modificano durante il processo di lavorazione, e richiedono quindi di essere gestiti secondo la **logica di pipeline** propria del processo stesso (ovvero, l'informazione deve essere storicizzata in modo da essere recuperata in base all'istante in cui è stata prodotta).

Alcuni di essi sono propri del sistema e non possono venir azzerati nella vita della macchina. Altri, essendo propri di parti suscettibili di essere sostituite, devono prevedere un meccanismo di azzeramento.

Default: valore fornito dalla memoria dati in mancanza di un inserimento da tastiera. Come valore di default vengono richiamati i dati inseriti dal costruttore.

Digitare: premere a tastiera il comando che si vuole attivare o il carattere che si vuole richiamare sul display.

Display: schermo luminoso nel quale vengono evidenziati visivamente i dati numerici ed i simboli in uscita dal sistema, consentendone l'immediata lettura.

Divisione: variazione minima di peso apprezzabile.

Divisione di zero: è la divisione (1/2 prima e 1/2 dopo) a cavallo del valore di azzeramento della bilancia.

Divisioni plurime: sistema automatico per cambiare la divisione in funzione del carico pesato; funziona sia caricando la bilancia che scaricandola.

Estensioni plurime: sistema automatico per cambiare range di pesatura in sistemi con più range e diverse capacità massime; una volta caricata la bilancia il ritorno a zero avviene nell'ambito dell'ultimo range commutato.

Etichetta: insieme di elementi grafici che esprimono forme e dati propri della lavorazione in forma stampabile.
Gli elementi che possono essere inclusi in un'etichetta sono:

- ✔ testi fissi
- ✔ testi variabili
- ✔ barcodes
- ✔ immagini
- ✔ linee
- ✔ rettangoli

La sequenza in cui gli elementi sono inviati alla stampante è significativa in quanto, in caso di sovrapposizione, ciascun elemento sovrascrive quello precedentemente inviato che occupa, parzialmente o totalmente, la medesima area.

Etichettatura: processo di applicazione dell'etichetta sul prodotto e totalizzazione dello stesso all'interno della lavorazione; qualora l'etichetta (o la stampante) di prodotto non sia presente il processo si riduce alla sola totalizzazione; qualora il pezzo non sia da totalizzare (ovvero scartato) il processo si annulla.

Fondo scala: è la massima capacità di pesatura dello strumento senza necessariamente coincidere con la max. portata strutturale della piattaforma di pesatura.

Host: sistema remoto che si connette al sistema di peso-prezzatura per gestirlo e programmarlo.

Immagine: elemento grafico che deve poter essere memorizzato nel sistema per essere visualizzato e stampato.

Interfaccia: insieme di circuiti e dei canali che assicurano il collegamento tra il terminale e i dispositivi esterni ad esso collegati.

IP xx: grado di protezione per custodie ed involucri contenenti componenti elettrici od elettronici. Indica la protezione delle costruzioni elettroniche contro la penetrazione di corpi solidi estranei (la prima cifra) e contro la penetrazione di liquidi (la seconda cifra).

Lavorazione (1): stato del sistema in cui lo stesso, se opportunamente sollecitato (caricamento della cella, copertura della fotocellula, comando da interfaccia), è in grado di processare i singoli prodotti.

Lavorazione (2): processo di pesatura, etichettatura, calcolo dei dati di peso / prezzo, totalizzazione, ed eventuale movimentazione, che ha per oggetto un insieme di prodotti relativi ad uno specifico plu.

Lavorazione (3): insieme di informazioni che caratterizzano il processo di lavorazione di uno specifico plu; esso consiste dell'insieme dei dati del plu in oggetto arricchiti dei seguenti elementi:

✔ i **dati di pesoprezzatura** dell'ultimo prodotto pesato;
✔ i **progressivi** legati alle totalizzazioni.

Lotto di tracciabilità: insieme di informazioni che identificano e descrivono un lotto di produzione (tipicamente riferito al mercato animale) utilizzato per ottenere diversi prodotti da lavorare.
Le informazioni che identificano e descrivono il lotto di tracciabilità devono intendersi configurabili secondo quanto descritto nella relativa sezione delle Specifiche Supplementari.

Maschera: rappresentazione grafica del display secondo modalità prestabilite dal costruttore, di dati, caratteri o simboli.

Multidivisione: vedi "Divisioni plurime".

Multiestensione: vedi "Estensioni plurime".

Operatore: addetto all'uso dell'impianto. È quindi colui che deve aver letto il presente manuale e avere piena padronanza dei comandi operativi.

Opzione: tutto ciò che non è previsto nell'allestimento standard.

Pesata minima: corrisponde all'intervallo tra 0 (zero) e un numero prestabilito di divisioni. In questa zona si può avere un elevato errore relativo.

Pesatura: processo mediante il quale viene rilevato il peso gravante sulla cella di carico durante il processo stesso.

Pesatura automatica: processo di rilevazione del peso automatico, che non prevede l'intervento di un operatore.

Pesatura dinamica: processo di pesatura automatica in cui la rilevazione del peso avviene senza arresto del prodotto sul piatto bilancia.

Pesatura manuale: processo di rilevazione del peso che prevede l'intervento di un operatore. Essa può attivarsi in modo automatico qualora non appena l'operatore carica un prodotto sul piatto bilancia, oppure in modo manuale quando l'operatore comanda l'avvio del processo stesso.

Pesatura statica: Processo di pesatura automatica in cui il sistema di movimentazione dei prodotti che regola il caricamento del prodotto in bilancia, arresta il pezzo sul piatto bilancia per consentire la rilevazione del peso.

Piattaforma di pesatura: particolare dell'allestimento adibito all'appoggio della merce da pesare.

PIN: piedino, reoforo, polo a cui collegare il cavo.

PLC: componente elettronico liberamente programmabile al cui interno risiede il programma di controllo della macchina su cui è installato.

PLU: acronimo di **PRICE LOOK UP**, ovvero unità di ricerca (identificazione) del prodotto. Esso raccoglie tutte le informazioni specifiche di ogni prodotto che può essere lavorato, ovvero fornisce l'insieme di dati che servono per guidare il processo di trasporto, movimentazione, pesatura, etichettatura e totalizzazione.
Ad ogni plu possono essere associate addizionali informazioni che esprimono la relazione del plu con altri elementi del sistema.

Polo: vedi PIN.

Portata massima: capacità massima di pesatura.

Protocollo di trasmissione: sistema di codifica e ordinamento dei dati in una trasmissione verso un dispositivo esterno.

Posizione di arresto presso un nastro: su ogni nastro deve essere identificata una posizione (quota) in corrispondenza della quale i prodotti si arrestano per subire lo stato di lavorazione di competenza di quel nastrino (arresto in attesa di eventi, consenso, conferma da utente, pesatura, etichettatura).

Range di pesatura: intervallo di pesatura compreso tra la pesata minima e la portata massima.

Ricettore del carico: parte dello strumento dove viene posizionato il carico da pesare.

Scanner: lettore di codice a barre.

Serializzazione: trasmissione di dati carattere per carattere.

Slot: posizione o alloggiamento della scheda all'interno del terminale.

Stato di arresto: condizione della macchina per cui tutti i nastri sono fermi o in corso di arresto, fermandosi non appena eventuali pezzi in macchina raggiungono la posizione di arresto sui singoli nastri.

Stato di consenso di un nastro: un nastro "ha il consenso" se il nastro successivo (o la macchina a valle relativamente all'ultimo nastro della linea) è in grado di accettare pezzi; ciò significa che se un nastro è privo del consenso un pezzo in transito sullo stesso deve arrestarsi alla relativa posizione di arresto, ovvero non può ripartire qualora il suo stadio di lavorazione presso quella posizione sia completato.

Stato di lavorazione: condizione in cui si trova la linea tale per cui il sistema di trasporto è in grado di accettare pezzi, movimentarli, pesarli, etichettarli e totalizzarli. La situazione opposta è detta "fuori lavorazione".

Stato di marcia: condizione della macchina per cui i pezzi devono essere in grado di venire movimentati continuativamente, nel rispetto

delle condizioni di consenso da valle.

Store: bacino di informazioni che può contenere:

- ✔ il codice di una lavorazione;
- ✔ un contenuto informativo che guida la lavorazione del codice specificato (se presente), in termini di pesatura, movimentazione, caratteristiche associate alla lavorazione.

Stringa: sequenza di caratteri alfanumerici scambiati durante una trasmissione seriale tra il terminale e l'apparecchiatura esterna.

Strumento di pesatura: strumento di misura che determina la grandezza "massa" di un corpo.

Tara predeterminata: valore di tara associata ad un prodotto (plu) la cui origine è un valore noto che viene inserito nel sistema. Essa viene utilizzata per il calcolo del peso netto al momento del calcolo dei dati di peso relativi ad un plu in lavorazione. Poiché la bilancia che rileva il peso lordo può avere portata e divisione diverse di volta in volta, il valore della tara associato al plu non deve assecondare nessun arrotondamento.

Tara percentuale (anche calo peso): valore percentuale che esprime un elemento di tara aggiuntivo pari al valore percentuale stesso del peso netto, il quale viene, di conseguenza, ad essere ulteriormente diminuito del valore di tara così ottenuto.

Testa di Stampa (singola testa, doppia testa): la testa di stampa e' composta da una stampante e da un applicatore che può essere ad air-jet, braccino o pistone. Un Sistema automatico di pesoprezzatura può possedere una o due teste di stampa (doppia testa). Nel caso in cui siano due le teste sono posizionate o in linea o sopra e sotto.

Testo fisso: elemento testuale archiviato nel sistema e identificato univocamente da un codice numerico. Ciascun testo deve appartenere ad una categoria (ingredienti, prodotti, testi etichetta).

Testo variabile (o Campo variabile): dato proprio di ciascuna lavorazione che può essere utilizzato per essere incluso in etichette, barcodes, reports.
I testi variabili includono:

- ✔ campi propri della lavorazione;
- ✔ informazioni legate al lotto di tracciabilità correntemente impostato nel sistema;
- ✔ totali generali.

Totale generale: elemento di totalizzazione che somma valori originati dal processo di lavorazione dei singoli pezzi in modo trasversale rispetto alle lavorazioni.

Trasmissione dati: scambio di informazione tra due o più apparecchiature mediante cavi elettrici.

Zero tracking: sistema di inseguimento automatico dello zero. Esso può essere abilitato solo durante la fase di pesatura manuale; consiste nel correggere il valore di zero progressivamente, qualora in un intervallo di tempo prefissato (genericamente 0,5 s) il valore di peso registrato sulla cella abbia subito una variazione inferiore ad un valore impostabile (genericamente 0,5 g). La correzione si attua effettuando un nuovo azzeramento della bilancia. Il sistema trova utilità pratica in quelle applicazioni dove progressivi accumuli di liquidi o sporcizia tendano a spostare la bilancia dalla posizione di zero.

SOC. COOP. BILANCIAI CAMPOGALLIANO A.R.L.
41011 Campogalliano (MO) Via Ferrari, 16
tel. +39 (0)59 893 611 - fax +39 (0)59 527 079
home page: http://www.coopbilanciai.it
E-mail:cb@coopbilanciai.it

servizio post-vendita **after sales service** **service après-vente**
Kundendienstservice **servicio post-venta** **serviço pós-venda**
tel. +39 (0)59 893 612 - fax +39 (0)59 527 294